



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-56-03611

о готовности организации-заявителя к применению
аттестованной технологии сварки
в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: **ООО «Русский Бойлер»**
ИНН: 7811183615

(195213, г. Санкт-Петербург, вн.тер.г. муниципальный округ Малая Охта, пр-кт Энергетиков, д. 3, литера А,
помещ. 06/2)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:
ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.
2. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением более 16 МПа.
16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Приложение: Область распространения на 5 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-56-03843 от 10.04.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-56: ООО "Северо-Западный аттестационный научно-технический центр "Энергомонтаж", 198184, город Санкт-Петербург, остров Канонерский, дом 28, литер А, помещение 301.

Дата выдачи **25.04.2024 г.**

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



М.П.

Васильев А.Ю.

Свидетельство действительно до 25.04.2028 г.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: ОХНВП(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-03611

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом объектов ОХНВП Шифр: ТИ.РАД.ОХНВП.М01/11, Дата утверждения: 19.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД			
Сварочные (наплавочные) материалы	ЭВЛ+Св-08Г2С и другие марки, указанные в ПТД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,9 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Н; Т	Т; У	У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% Ar	100% Ar	100% Ar	100% Ar
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК.РАД.ОХНВП 1/2/16.М01/11 Комплект технологических карт (РАД ОХНВП 1,2,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017			

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений с конструктивным непроваром только с учетом требований ГОСТ 34347-2017 п.5.9.1 (Допускается применять нахлесточные сварные швы для приварки укрепляющих колец и опорных элементов.)
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал



Васильев А.Ю.



Группа технических устройств: ОХНВП(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-03611

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом объектов ОХНВП Шифр: ТИ.РАД.ОХНВП.М01/11, Дата утверждения: 19.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом		
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	ЭВЛ+Св-08Г2С и другие марки, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно / основная деталь: свыше 50,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно / основная деталь: свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,9 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно / основная деталь: свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно / основная деталь: от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; Н45	Н2; В1; Н45
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% Ar	100% Ar	100% Ar
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК.РАД.ОХНВП 1/2/16.М01/11 Комплект технологических карт (РАД ОХНВП 1,2,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017		

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений с конструктивным непроваром только с учетом требований ГОСТ 34347-2017 п.5.9.1 (Применение угловых швов для приварки штуцеров, люков, бобышек и других деталей к корпусу с неполным проплавлением (конструктивным зазором) при диаметре отверстия более 120 мм допускается только для сосудов 4-й группы).
2. Для угловых соединений труб без разделки кромок отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал

Васильев А.Ю.





Группа технических устройств: ОХНВП(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-03611

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом объектов ОХНВП Шифр: ТИ.РАД.ОХНВП.М01/11, Дата утверждения: 19.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Группы и марки основных материалов	Группа 9, марки согласно ПТД			
Сварочные (наплавочные) материалы	ЭВЛ+Св-06Х19Н9Т и другие марки, указанные в ПТД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно / свыше 3,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Н; Т	Т; У	У
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% Ar*	100% Ar*	100% Ar*	100% Ar*
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК.РАД.ОХНВП 1/2/16.М01/11 Комплект технологических карт (РАД ОХНВП 1,2,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017			

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений с конструктивным непроваром только с учетом требований ГОСТ 34347-2017 п.5.9.1 (Допускается применять нахлесточные сварные швы для приварки укрепляющих колец и опорных элементов).
2. С обязательной защитой корня шва путем подачи защитного газа с обратной стороны шва для основных материалов группы 9.
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал



М.П.

Васильев А.Ю.



Группа технических устройств: ОХНВП(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-03611

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом объектов ОХНВП Шифр: ТИ.РАД.ОХНВП.М01/11, Дата утверждения: 19.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом		
Группы и марки основных материалов	Группа 9, марки согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	ЭВЛ+Св-06Х19Н9Т и другие марки, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно / основная деталь: свыше 50,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно / основная деталь: свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно / основная деталь: свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно / основная деталь: от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; Н45	Н2; В1; Н45
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% Ar*	100% Ar*	100% Ar*
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК.РАД.ОХНВП 1/2/16.М01/11 Комплект технологических карт (РАД ОХНВП 1,2,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017		

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений с конструктивным непроваром только с учетом требований ГОСТ 34347-2017 п.5.9.1 (Применение угловых швов для приварки штуцеров, люков, бобышек и других деталей к корпусу с неполным проплавлением (конструктивным зазором) при диаметре отверстия более 120 мм допускается только для сосудов 4-й группы).
2. С обязательной защитой корня шва путем подачи защитного газа с обратной стороны шва для основных материалов группы 9.
3. Для угловых соединений труб без разделки кромок отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
4. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал

Васильев А.Ю.





Группа технических устройств: ОХНВП(16)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-56-03611

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом объектов ОХНВП Шифр: ТИ.РАД.ОХНВП.М01/11, Дата утверждения: 19.10.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	Группа 1, марки согласно ПТД			Группа 9, марки согласно ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	ЭВЛ+Св-08Г2С и другие марки, указанные в ПТД			ЭВЛ+Св-06Х19Н9Т и другие марки, указанные в ПТД		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно / основная труба: свыше 50,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно / основная труба: свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 25,0 до 150,0 включительно / основная труба: свыше 50,0 до 500,0 включительно	патрубок: свыше 150,0 до 500,0 включительно / основная труба: свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно / основная труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно / основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: свыше 3,0 до 12,0 включительно / основная труба: свыше 3,0 до 12,0 включительно	патрубок: от 4,0 до 12,0 включительно / основная труба: от 4,0 до 12,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У	С	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; Н45	Н2; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н2; В1; Н45	Н2; В1; Н45
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	100% Ar	100% Ar	100% Ar	100% Ar*	100% Ar*	100% Ar*
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК.РАД.ОХНВП 1/2/16.М01/11 Комплект технологических карт (РАД ОХНВП 1,2,16). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 32569-2013					

Примечания:

1. Применение угловых соединений возможно только с учетом требований п.6.3 ГОСТ 32569-2013.
2. Для угловых соединений труб без разделки кромок отношение наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5.
3. С обязательной защитой корня шва путем подачи защитного газа с обратной стороны шва для основных материалов группы 9.
4. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Казаченок С.С.

Выдал



Васильев А.Ю.