



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-113-00480

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

Организация: ООО "Инвард"
ИНН: 6230072201

(390000, Рязанская область, город Рязань, улица Маяковского, дом 1А, помещ. 51)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:
КО

3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.

НГДО

12. Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее
(технологическое оборудование и технологические трубопроводы).

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.

3. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств,
работающее под вакуумом.

6. Криогенное оборудование.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-113-00570 от 06.09.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-113: ЗАО "Рязанский центр аттестации сварки",
390035, город Рязань, улица Чернышевского, дом 20.

Дата выдачи 12.09.2024 г.

Свидетельство действительно до 12.09.2028 г.

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



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/>)

Выдал

Ерошин Н.А.

М.П.

Группа технических устройств: КО(3),НГДО(12),ОХНВП(1,2,3,6)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-113-00480

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом сосудов, работающих под давлением Шифр: ГРВТ.25289.00015, Дата утверждения: 15.02.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	DEKA ER70S-6, Электрод вольфрамовый WL-20 и другие аттестованные сварочные материалы допущенные НД к применению			
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ag 100%	Ag 100%	Ag 100%	Ag 100%
Применение защитных и активирующих флюсов	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Применение импульсно-дуговых процессов	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	от 70,0 до 150,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	дс (зк)*	ос (бп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
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	А4			
Шифры производственных технологических карт	ГРВТ.001 ТКС; ГРВТ.002 ТКС; ГРВТ.003 ТКС; ГРВТ.004 ТКС			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017			

* - В области распространения дс (зк) соответствует ГОСТ 16037-80 С56 (приварка фланца)
Примечания:

1. Область распространения сварных соединений без полного проплавления ограничена требованиями п. 5.9.1 ГОСТ 34347-2017
2. Область распространения действительна для ремонта сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р2 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка.
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 Игуменов А.А.

Выдал



Ерошин Н.А.

Группа технических устройств: КО(3),НГДО(12),ОХНВП(1,2,3,6)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция ручной аргондуговой сварки неплавящимся электродом сосудов, работающих под давлением Шифр: ГРВТ.25289.00015, Дата утверждения: 15.02.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РАД - Ручная аргондуговая сварка неплавящимся электродом			
Группы и марки основных материалов	I (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	ДЕКА ER70S-6, Электрод вольфрамовый WL-20 и другие аттестованные сварочные материалы допущенные НД к применению			
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ag 100%	Ag 100%	Ag 100%	Ag 100%
Применение защитных и активизирующих флюсов	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Применение импульсно-дуговых процессов	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 120,0 включительно/плоская деталь (фланец)	свыше 25,0 до 120,0 включительно/свыше 51,0 до 273,0 включительно**	свыше 25,0 до 120,0 включительно/свыше 51,0 до 273,0 включительно**	плоская деталь/свыше 25,0 до 150,0 включительно***
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно/от 10,0 до 100,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно/свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно/свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно/от 2,0 до 10,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	Т
Вид соединения	дс (бз)*	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H2; П2; В1; H45	H1; H2; В1
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	А4			
Шифры производственных технологических карт	ГРВТ.001 ТКС; ГРВТ.002 ТКС; ГРВТ.003 ТКС; ГРВТ.004 ТКС			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017			

* - В области распространения дс (бз) соответствует ГОСТ 16037-80 У7 (приварка фланца)
** - Соединение применяется при отношении наружного диаметра ответвления к наружному диаметру трубы не более 0,5
*** - сварное соединение применяется для приварки элемента крепления уравнимерного байпаса
Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: РЗ - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
2. Область распространения сварных соединений без полного проплавления ограничена требованиями п. 5.9.1 ГОСТ 34347-2017
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 Игуменов А.А.

Ерошин Н.А.





Группа технических устройств: КО(3),НГДО(12),ОХНВП(1,2,3,6)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-113-00480

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом сосудов, работающих под давлением Шифр: ГРВТ.25289.00015, Дата утверждения: 15.02.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Группы и марки основных материалов	9 (M11)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-04Х19Н11М3, Электрод вольфрамовый WL-20 и другие аттестованные сварочные материалы допущенные НД к применению			
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ag 100%	Ag 100%	Ag 100%	Ag 100%
Применение защитных и активирующих флюсов	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Применение импульсно-дуговых процессов	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 включительно	от 70,0 до 150,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	дс (зк)*	ос (бп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
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	А4			
Шифры производственных технологических карт	ГРВТ.001 ТКС; ГРВТ.002 ТКС; ГРВТ.003 ТКС; ГРВТ.004 ТКС			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017			

* - В области распространения дс (зк) соответствует ГОСТ 16037-80 С56 (приварка фланца)
Примечания:

1. Область распространения сварных соединений без полного проплавления ограничена требованиями п. 5.9.1 ГОСТ 34347-2017
2. Область распространения действительна для ремонта сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: Р1 - ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка.
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 Игуменов А.А.

Выдал

Ерошин Н.А.



Группа технических устройств: КО(3),НГДО(12),ОХНВП(1,2,3,6)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом сосудов, работающих под давлением Шифр: ГРВТ.25289.00015, Дата утверждения: 15.02.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Способ сварки	9 (M11)			
Группы и марки основных материалов	Св-04Х19Н11М3. Электрод вольфрамовый WL-20 и другие аттестованные сварочные материалы допущенные НД к применению			
Сварочные (наплавочные) материалы	Ag 100%	Ag 100%	Ag 100%	Ag 100%
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Применение защитных и активирующих флюсов	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Применение импульсно-дуговых процессов	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 120,0 включительно/плоская деталь (фланец)	свыше 25,0 до 120,0 включительно/свыше 51,0 до 273,0 включительно**	свыше 25,0 до 120,0 включительно/свыше 51,0 до 273,0 включительно**	плоская деталь/свыше 25,0 до 150,0 включительно***
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно/от 10,0 до 100,0 включительно	свыше 3,0 до 3,0 включительно/свыше 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно/свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно/от 2,0 до 10,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	У	У	Т
Вид соединения	дс (бз)*	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н1; Н2; В1
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	А4			
Шифры производственных технологических карт	ГРВТ.001 ТКС; ГРВТ.002 ТКС; ГРВТ.003 ТКС; ГРВТ.004 ТКС			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017			

* - В области распространения дс (бз) соответствует ГОСТ 16037-80 У7 (приварка фланца)
** - Соединение применяется при отношении наружного диаметра отгибания к наружному диаметру трубы не более 0,5
*** - сварное соединение применяется для приварки элемента крепления уровнямсиного байпаса

Примечания:

1. Область распространения действительна для ремонта сварных соединений по результатам неразрушающего контроля: РЗ - ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка; Р4 - ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.
2. Область распространения сварных соединений без полного проплавления ограничена требованиями п. 5.9.1 ГОСТ 34347-2017
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 Игуменов А.А.

Выдал
Ерошин Н.А.

