

АТТЕСТАТ СООТВЕТСТВИЯ №252

Вид аттестации на технологию
развальцовки труб

Производственная аттестация

Сосуды и аппараты по: ГОСТ 31842-2012 «Нефтяная и газовая
промышленность. Теплообменники кожухотрубчатые. Технические
требования.»; ГОСТ 34347-2017 Сосуды и аппараты стальные
сварные. Общие технические условия; ТУ 3612-001-47059130-2010
наименование оборудования

Давление: от вакуума до 4 МПа; температура: от 0°C
до плюс 350°C
параметры эксплуатации

выдан

АО «ЦЭЭВТ», 603053, г. Нижний Новгород,
пр-кт Бусыгина, д. 1, литера 2А, зд. цеха
предприятие, адрес

Область применения:

Вид развальцовки труб

P1, P2, P3, P4, P5, C1P1, C1P2, C1P3,
C1P4, C2P4, C3P1, C3P4
ГОСТ Р 55601-2013

Наружный диаметр трубы

12 мм, 16 мм, 19 мм, 20 мм, 25 мм,
32 мм

Толщина стенки

от 1 до 2,5 мм

Марка материала трубы

Ст. 3сп5; Ст. 20; 09Г2С; 12Х18Н10Т;
08Х18Н10Т; AISI 304; AISI 321;
AISI321; Л63, Л68; МНЖ-5;
МНЖМц30-1

Толщина трубной решетки

От 12 мм до 70 мм

Марка материала трубной
решетки

Ст. 3сп5; 09Г2С; 12Х18Н10Т

Результаты аттестации изложены в заключении № 252 от 11.06.2020 г.
и подтверждают, что технология развальцовки соответствует
требованиям

ГОСТ Р 55601-2013 и СТО 00220368-018-2010

наименование нормативного документа

Регистрационный номер аттестата 252

Дата 11.06.2020 г.

выдачи

Срок действия 3 года

Председатель аттестационной комиссии

Заместитель генерального директора

по НИР

АО «ВНИИПТхимнефтеаппаратуры»

В.Л. Мирочник



Л.С. Щелкунов

ЗАКЛЮЧЕНИЕ О РЕЗУЛЬТАТАХ АТТЕСТАЦИИ ТЕХНОЛОГИИ РАЗВАЛЬЦОВКИ

Заключение № 252
“ 11 ” 06 2020 г.

Изготовитель: АО «ЦЭЭВТ»
Адрес: 603053, г. Нижний Новгород,
пр-кт Бусыгина, д. 1, литера 2А, зд. цеха
Производственно-техническая документация: Маслоохладитель МО-
16-3. (ОВМК 1800.282.120ЛДК-1,2)
Технологическая инструкция – Инструкция по креплению труб в
теплообменных аппаратах № 03/20
Вид развальцовки – Р4 ГОСТ Р 55601-2013
Марка материала трубной решетки – 09Г2С-12
Толщина трубной решетки – 25 мм
Марка материала трубы – Л68
Наружный диаметр трубы – 12 мм
Толщина стенки трубы – 1,5 мм
Угол разворота роликов в пазах корпуса развальцовочного
инструмента - 2°
Рабочая длина ролика развальцовочного инструмента - 22 мм.
Угол конуса веретена развальцовочного инструмента - 1°26'

Отчеты о результатах аттестации

Настоящим заключением удостоверяются удовлетворительные
результаты аттестации технологии развальцовки.

Председатель аттестационной комиссии
Заместитель генерального директора по НИР
АО «ВНИИПТХимнефтеаппаратуры»

В.Л. Мирочник

МП

Эксперт

Л.С. Щелкунов

Крепление труб в трубных решетках кожухотрубчатых теплообменных аппаратов

Акционерное Общество
«Волгоградский научно-исследовательский и проектный институт
технологии химического и нефтяного аппаратостроения»
(АО «ВНИИПТхимнефтеаппаратуры»)

Согласовано

АО «ЦЭЭВТ»
Нач. производства

_____ Д.А. Ведякин

« ____ » _____ 2020 г.

Утверждаю

Зам. генерального директора по НИР



В.Л. Мирочник

« ____ » _____ 2020 г.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗВАЛЬЦОВКЕ ТРУБ В ТЕПЛОООБМЕННЫХ АППАРАТАХ

№ 03/20

Эксперт

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Щелкунов", is written over a horizontal line.

Л.С. Щелкунов

« ____ » _____ 2020 г.

Волгоград 2020 г.