



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-84-00846

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

Организация: ООО "ПО "БИКЗ"

ИНН: 2204080463

(659332, Алтайский край, г. Бийск, ул. Социалистическая, д. 23/4)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.
4. Газогорелочные устройства.
5. Емкостные и проточные водонагреватели.
6. Аппараты и печи.
7. Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-84-01088 от 25.05.2022 г.

Место сварки КСС: Алтайский край, г. Бийск, ул. Социалистическая, д. 23/4,
производственная база ООО "ПО "БИКЗ".

Наименование и юридический адрес АЦСТ-84: ООО "Головной аттестационный центр
Алтайского региона Национального Агентства Контроля Сварки", 656043, Алтайский край,
город Барнаул, улица Анатолия, дом 103А.

Дата выдачи 27.05.2022 г.

Свидетельство действительно до 27.05.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100
FFAD27BB409975BF7EA63E94,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")



Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)

Выдал



Радченко М.В.



Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00846

Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4,5,6,7)

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования (трубопроводы систем внутреннего газоснабжения, наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные, газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов, газогорелочные устройства, емкости и прочоточные водонагреватели, аппараты и печи, арматура из металлических материалов и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДГО ПО БИКЗ-00005, Дата утверждения: 09.02.2021 г.

Область аттестации технологии сварки		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Параметры, характеризующие технологию	Э50А		
Способ сварки	1*		
Группы и марки основных материалов	Э42А**, Э46**, Э50А		
Сварочные (наплавочные) материалы	свыше 25 до 150 включительно		
Диапазон диаметров, мм	свыше 150 до 500 включительно	ответвление (25) + основная труба (свыше 80 до 150 включительно)	ответвление (свыше 25 до 50 включительно) + основная труба (свыше 80 до 150 включительно)
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 6 включительно***	ответвление (свыше 2,5 до 3 включительно) + основная труба (свыше 3 до 6 включительно)	ответвление (свыше 3 до 6 включительно) + фланец (от 12 до 30 включительно)
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У
Вид соединения	ос (бп) >15°	ос (бп) >15°	дс (бз) >15°
Угол разделки кромок	Н1; В1; Г; Н45	Н2; В1; П2; Н45	Н2; В1; П2; Н45
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	Б, Р**	Б	Б
Вид покрытия электродов	Б, Р**	Б	Б
Вид тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт	ТРДГО ПО БИКЗ-00005		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 01-001-06		

* Эквивалент углерода металла ответвления должен быть ниже эквивалента углерода основной трубы.

** Для сварки легалей из углеродистых сталей.

*** Разность толщин стыкуемых труб не превышает 2 мм.

Примечание:

- По результатам неразрушающего контроля распространения действия для ремонта сварного шва вида Р1 и Р3 (без выборки или с частичной несвязной выборкой и последующей заваркой сварной поверхности).
- 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 Кузнецов П.С.

Выдал

Радченко М.В.





Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4,5,6,7)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00846

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования систем внутреннего газоснабжения, наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные, газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов, газорезочные устройства, емкости и прочные водонагреватели, аппараты и печи, арматура из металлических материалов и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДГО ПО БИКЗ-00005, Дата утверждения: 09.02.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1*
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А
Диапазон диаметров, мм	ответвление (свыше 50 до 150 включительно) + основная труба (свыше 150 до 500 включительно)**
Диапазон толщин, мм	ответвление (свыше 3 до 6 включительно) + основная труба (свыше 3 до 12 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1; П2; Н45
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт	ТРДГО ПО БИКЗ-00005
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 01-001-06

* Эквивалент углерода металла ответвления должен быть ниже эквивалента углерода основной трубы.

** Конструкция узла врезки типа «отводной патрубок с усиливающей накладкой».

Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля область распространения действительна для ремонта сварного шва вида РЗ (без выборки или с частичной несвязной выборкой и последующей заваркой сварного соединения).
- Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Радченко М.В.

