



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-84-00847

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

Организация: ООО "ТД "БИКЗ"
ИНН: 2204075008

(659303, Алтайский край, г. Бийск, ул. Мерлина 63, офис 301)

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-84-01089 от 25.05.2022 г.

Место сварки КСС: Алтайский край, г. Бийск, ул. Социалистическая, д. 23/4,
производственная база ООО "ТД "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-84-00847

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, газорельсовые устройства, емкости и проточные водонагреватели, аппараты и печи, арматура из металлических материалов и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДГО ТД БИКЗ-00005, Дата утверждения: 09.02.2021 г.

Область аттестации технологии сварки		
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
I*		
I		
Э50А**		
Параметры, характеризующие технологию		
Способ сварки		
Группы и марки основных материалов		
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А**, Э46**, Э50А	
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 6 включительно***	свыше 3 до 12 включительно***
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1; Г; Н45	Н1; В1; Г; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р**	Б, Р**
Вид тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ТРДГО ТД БИКЗ-00005	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 01-001-06	
Труба (свыше 150 до 500 включительно) + фланец (плоские детали)	труба (свыше 25 до 150 включительно) + фланец (плоские детали)	ответвление (свыше 25 до 50 включительно) + основная труба (свыше 80 до 150 включительно)
труба (свыше 3 до 12 включительно) + фланец (от 16 до 48 включительно)	труба (свыше 3 до 6 включительно) + фланец (от 12 до 30 включительно)	ответвление (свыше 2,5 до 3 включительно) + основная труба (свыше 3 до 6 включительно)
УШ	УШ	УШ
У	У	У
ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
>15°	>15°	>15°
Н2; В1; Г; Н45	Н2; В1; Г; Н45	Н2; В1; Г; Н45
без подогрева	без подогрева	без подогрева
без термообработки	без термообработки	без термообработки
Б, Р**	Б	Б
ТРДГО ТД БИКЗ-00005		
РД 01-001-06		

* Эквивалент углерода металла отложения должен быть ниже эквивалента углерода основной трубы.
 ** Для сварки деталей из углеродистых сталей.
 *** Разность толщин стыкуемых труб не превышает 2 мм.
 Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля область распространения действия для ремонта сварного шва вида Р1 и Р3 (без выборки или с частичной несложной выборкой и последующей заваркой сварной шва соединения).
- 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-84-00847

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 прочотные водонагреватели, аппараты и печи, арматура из металлических материалов и предохранительные устройства) из материалов группы I Шифр: ТРДГО ТД БИКЗ-00005, Дата утверждения: 09.02.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	I*
Группы и марки основных материалов	
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, ВДУС)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТРДГО ТД 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 резки типа «отводной патрубок с усиливающей накладкой».

Примечания:

1. По результатам неразрушающего контроля область распространения действительна для ремонта сварного шва вида РЗ (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой сварного соединения).
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 Кузнецов П.С.

Выдал

Радченко М.В.

