



ISO 9001:2015

BUREAU VERITAS
Certification

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-84-00861

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

Организация: **ООО "ПО "БИКЗ"**

ИНН: 2204080463

(659300, Алтайский край, г. Бийск, ул. Социалистическая, 23/4)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

КО

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

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-84-01066 от 22.06.2022 г.

Место сварки КСС: Алтайский край, г. Бийск, ул. Социалистическая, 23/4, промышленная 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 23.06.2022 г.

Свидетельство действительно до 23.06.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100 FFAD27BV409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Радченко М.В.



Группа технических устройств: КО(З)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00861

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа) из материалов группы 1. Изготовление, монтаж, ремонт. Шифр: ТРДКО ПО БИКЗ-00003, Дата утверждения: 10.12.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	I (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ-13/55, LB-52U)
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 150,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 6,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1, Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт	ТРДКО ПО БИКЗ-00003 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Шифры НД регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017

Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля область распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой сварной соединения).
- Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходя за пределы указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдал

Радченко М.В.





Группа технических устройств: КО(3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00861

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа) из материалов группы 1. Изготовление, монтаж, ремонт. Шифр: ТРДКО ПО БИКЗ-00003, Дата утверждения: 10.12.2021 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ-13/55, LB-52U)	
Диапазон диаметров, мм	25,0+(свыше 108,0 до 150,0 вкл.)	(свыше 25,0 до 150,0 вкл.)+(свыше 150,0 до 500,0 вкл.)
Диапазон толщин, мм	(свыше 2,0 до 3,0 вкл.)+(свыше 3,5 до 6,0 вкл.)	(свыше 3,0 до 6,0 вкл.)+(свыше 4,0 до 12,0 вкл.)
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2, В1, П2, H45	H2, В1, П2, H45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ТРДКО ПО БИКЗ-00003 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПГД)	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017	

Примечания:

1. По результатам неразрушающего контроля область распространения действия 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.

