



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-84-00862

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

1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.
2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.
4. Арматура и предохранительные устройства

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-84-01111 от 27.06.2022 г.

Место сварки КСС: Алтайский край, г. Бийск, ул. Социалистическая, 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 27.06.2022 г.

Свидетельство действительно до 27.06.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Радченко М.В.

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/>)





Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (паровые и водогрейные котлы, трубопроводы пара и горячей воды, арматура и предохранительные устройства) из материалов группы 1. Монтаж, ремонт. Шифр: ТРДКО ПО БИКЗ-00002, Дата утверждения: 10.12.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами I (M01)
Способ сварки	Э50А (УОНИ-13/55, LB-52U)
Группы и марки основных материалов	
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	25,0
Диапазон толщин, мм	свыше 2,0 до 3,0 вкл. свыше 25,0 до 150,0 вкл. свыше 150,0 до 500,0 вкл.
Тип шва	СШ СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп) ос (сп)
Угол разделки кромок	б/р >15°
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	Б
Шифры производственных технологических карт сварки	А3 (ВД, ВДУч)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТРДКО ПО БИКЗ-00002 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Примечания:	РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с)

- По результатам неразрушающего контроля распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей сваркой сварного 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: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00862

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (паровые и водогрейные котлы, трубопроводы пара и горячей воды, арматура и предохранительные устройства) из материалов группы 1. Монтаж, ремонт. Шифр: ТРДКО ПО БИКЗ-00002, Дата утверждения: 10.12.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
I (МОI)	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	
Группы и марки основных материалов	
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 100,0 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
Тип соединения	УШ
Вид соединения	У
Угол разделки кромок	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	б/р
Наличие подогрева	Н2, В1, П2, Н45
Наличие термообработки	без подогрева
Вид покрытия электродов	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б
Шифры производственных технологических карт	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТРДКО ПО БИКЗ-00002 Область аттестации действующая для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД) РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с)

* Просвет между штулерами – более 50 мм.
Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля область распространения действия для ремонта сварного шва вида Р3 (без выборки или с частичной несковозной выборкой и последующей заваркой сварного 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.

