



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-84-00879

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, оф. 301)

*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-84-01068 от 13.07.2022 г.

Место сварки КСС: Алтайский край, г. Бийск, ул. Социалистическая, 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 19.07.2022 г.

Свидетельство действительно до 19.07.2026 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/>)





Группа технических устройств: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00879

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (паровые и водогрейные котлы, трубопроводы пара и горячей воды, арматура и предохранительные устройства) из материалов группы 1. Изготовление. Шифр: ТРДКО ТД БИКЗ-00001, Дата утверждения: 10.12.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	1 (М01)
Группы и марки основных материалов	Э50А (УОНИ-13/55, LB-52U)
Сварочные (наплавочные) материалы	
Диапазон диаметров, мм	25
Диапазон толщин, мм	свыше 2,0 до 3,0 вкл. свыше 25,0 до 150,0 вкл. свыше 3,0 до 8,0 вкл. свыше 150,0 до 500,0 вкл. свыше 500,0 до 1024,0 вкл.
Тип шва	СШ СШ 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	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт	ТРДКО ТД БИКЗ-00001 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 2730.940.102-92, РД 2730.940.103-92

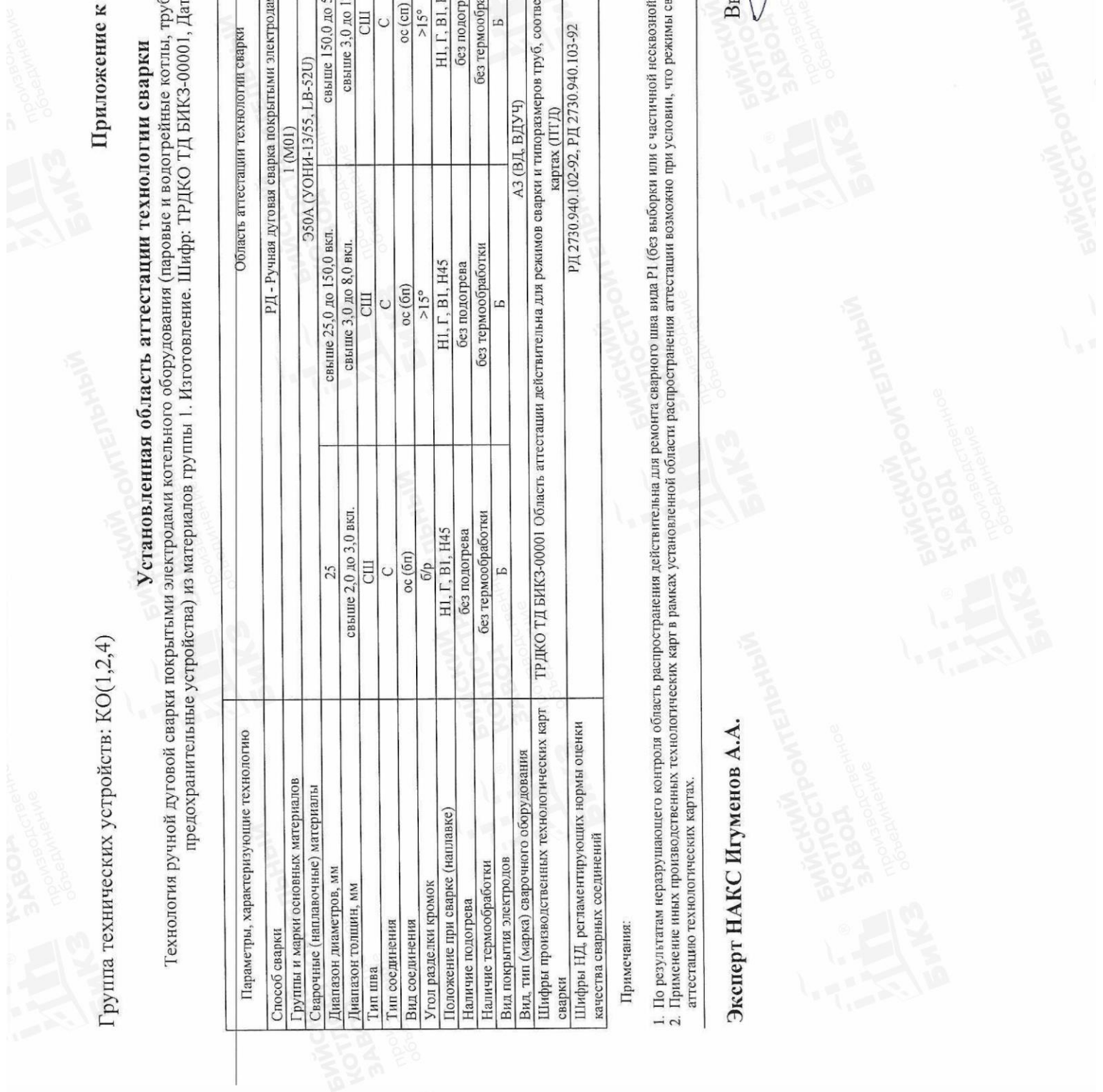
Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной нескованной 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 Игуменов А.А.

Радченко М.В.

Выдал





Группа технических устройств: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00879

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. Изготовление. Шифр: ТРДКО ТД БИКЗ-00001, Дата утверждения: 10.12.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	1 (М01)
Группы и марки основных материалов	Э50А (УОНИ-13/55, LB-52U)
Сварочные (наплавочные) материалы	(свыше 2,5 до 100,0 вкл.)+(свыше 150,0 до 500,0 вкл.)
Диапазон диаметров, мм	25+ (свыше 108,0 до 150,0 вкл.)
Диапазон толщин, мм	(свыше 2,0 до 3,0 вкл.)+(свыше 3,5 до 6,0 вкл.)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H2, В1, П2, 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 ТД БИКЗ-00001 Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПГД)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 2730.940.102-92, РД 2730.940.103-92

Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля распространения действительна для ремонта сварного шва вида РЗ (без выборки или с частичной несказной 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 Игуменов А.А.

Выдал

Радченко М.В.

