



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-84-00880

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-84-01069 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.

Свидетельство размещено на сайте <http://naks.ru>, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100FFAD27BB409975BF7EA63E94, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)



Выдал



Радченко М.В.

М.П.



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00880

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 ТД БИКЗ-00002, 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	1 (М01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (УОНИ-13/55, LB-52U)	
Диапазон диаметров, мм	25,0	свыше 25,0 до 150,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	свыше 2,0 до 3,0 вкл.	свыше 3,0 до 8,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (сп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1, Н45	Н1, Г, В1, Н45
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	ТРДКО ТД БИКЗ-00002 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 153-34.1-003-01 (РПМ-1с)	

Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля распространения действия для ремонта сварного шва вида Р1 (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 выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Радченко М.В.





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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00880

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 ТД БИКЗ-00002, Дата утверждения: 10.12.2021 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	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 100,0 вкл.)*(свыше 150,0 до 219,0 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	б/р
Положение при сварке (наплавке)	H2, В1, П2, H45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТРДКО ТД БИКЗ-00002 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 153-34.1-003-01 (РТМ-1с)

* Просвет между шпудерами – более 50 мм.
Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля распространения действия для ремонта сварного шва вида РЗ (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 выходя за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Радченко М.В.

