



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-84-00870

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

5. Металлические конструкции для котельного оборудования.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-84-01113 от 29.06.2022 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 **05.07.2022 г.**

Свидетельство действительно до **05.07.2026 г.**

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Радченко М.В.

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





Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00870

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (металлические конструкции для котельного оборудования) из материалов группы I. Изготовление, монтаж, ремонт Шифр: ТРДКО ПО БИКЗ -00004, 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 (10, 20, 09Г2С, 16ГС, 17ГС)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42 (УОНИ-13/45)*, Э46 (МР-3)*, Э50А (ПУ-7; УОНИ-13/55, LB-52U) и др. согласно НД	
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 2,0 до 3,0 включительно	свыше 12,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, П1, В1	Н1, Г, П1, В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р*	Б, Р*
Шифры ответственных технологических карт	А3 (ВД, ВДУч)	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТРДКО ПО БИКЗ - 00004 Область аттестации действующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)	
	ГОСТ Р 56204-2014	

* Для сварки деталей из углеродистых сталей.
Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несеквозной выборкой, предварительным подогревом 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.

Радченко М.В.





Группа технических устройств: КО(5)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00870

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (металлические конструкции для котельного оборудования) из материалов группы 1. Изготовление, монтаж, ремонт Шифр: ТРДКО ПО БИКЗ -00004, Дата утверждения: 10.12.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 09Г2С, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42 (УОНИ-13/45)*, Э46 (МР-3)*, Э50А (ЦУ-7; УОНИ-13/55, LB-52U) и др. согласно НД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	(свыше 2,0 до 3,0 включительно) + (свыше 2,0 до 3,0 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, П2, В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч)
Шифры производственных технологических карт сварки	ТРДКО ПО БИКЗ - 00004 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 Р 56204-2014

* Для сварки деталей из углеродистых сталей. Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р3 (без выборки или с частичной несквозной выборкой, предварительным подогревом 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 Кузнецов П.С.



Радченко М.В.



Группа технических устройств: КО(5)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00870

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (металлические конструкции для котельного оборудования) из материалов группы I. Изготовление, монтаж, ремонт Шифр: ТРДКО ПО БИКЗ -00004, Дата утверждения: 10.12.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 09Г2С, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42 (УОНИ-13/45)*, Э46 (МР-3)*, Э50А (ПУ-7, УОНИ-13/55, LB-52U) и др. согласно НД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	(свыше 2,0 до 3,0 включительно)+(свыше 2,0 до 3,0 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	УШ
Вид соединения	Т
Угол разделки кромок	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	б/р
Наличие подогрева	Н1, Н2, П2, В1
Наличие термообработки	без подогрева
Вид покрытия электродов	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б, Р*
Шифры производственных технологических карт	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТРДКО ПО БИКЗ - 00003 Область действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)
	ГОСТ Р 56204-2014

* Для сварки деталей из углеродистых сталей. Примечания:

1. По результатам неразрушающего контроля область распространения действия для ремонта сварного шва вида РЗ (без выборки или с частичной несковозной выборкой, предварительным подогревом 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.





Группа технических устройств: КО(5)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00870

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования (металлические конструкции для котельного оборудования) из материалов группы I. Изготовление, монтаж, ремонт Шифр: ТРДКО ПО БИКЗ -00004, Дата утверждения: 10.12.2021 г.

Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	I (10, 20, 09Г2С, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42 (УОНИ-13/45)*, Э46 (МР-3)*, Э50А (ЦУ-7; УОНИ-13/55, LB-52U) и др. согласно НД
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	(свыше 2,0 до 3,0 включительно)+(свыше 2,0 до 3,0 включительно)
Тип шва	УШ
Тип соединения	Н
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Н2, П2, В1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р*
Вид тип (марка) сварочного оборудования	Б, Р*
Шифры производственных технологических карт сварки	А3 (ВД, ВДУч)
Шифры НД регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ТРДКО ПО БИКЗ - 00003 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТУ) ГОСТ Р 56204-2014

* Для сварки деталей из углеродистых сталей.
Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля область распространения действительна для ремонта сварного шва вида РЗ (без выборки или с частичной несковозной выборкой, предварительным подогревом 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.

Выдан

Радченко М.В.

