



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-84-00490

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

**Организация: ООО «Торговый Дом «Бийский
Котлостроительный Завод»**

(659303, Алтайский край, г. Бийск, ул. Мерлина, дом 61, кабинет 314 С.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ГО

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.
4. Газогорелочные устройства.
5. Емкостные и проточные водонагреватели.
6. Аппараты и печи.
7. Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-84-00585 от 16.05.2018 г.

Место сварки КСС: Алтайский край, г. Бийск, ул. Мамонтова, 16, участок сварки цеха металлоконструкций.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-84: ООО "Головной аттестационный центр Алтайского региона Национального Агентства Контроля Сварки", 656000, Алтайский край, город Барнаул, Красноармейский проспект, дом 71.

Дата выдачи 25.05.2018 г.

Свидетельство действительно до 25.05.2022 г.

Президент НАКС

Н.П. Алёшин



Система
менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID: 9108636305



Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газовой обдувкой (трубопроводы систем внутреннего газоснабжения, наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные, газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов, газорезальные устройства, емкостные и проточные водонагреватели, аппараты и печи, арматура из металлических материалов и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДГО ТДВКС3-00001, Дата утверждения: 28.08.2017 г.

Область распространения	
РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	Изготовление, монтаж, ремонт
Характер выполняемых работ	1 (М01) - Ст3сп, Ст3пс, 10, 20, 09Г2С, 17ГС
Группы и марки основных материалов	1 (М01) - Ст3сп, Ст3пс, 10, 20, 09Г2С, 17ГС
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А (УОНИ-13/45)*, Э46 (МР-3)*, Э50А (УОНИ-13/55)
Диаметр электродов, мм	Свыше 25 до 150 включительно
Диаметр толщин, мм	Свыше 150 до 500 включительно
Тип шва	Свыше 3 до 12
Тип соединения	СШ
Вид соединения	С
Угол разделки кромок	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	>15°
Наличие подогрева	Н1, Г, В1, Н45
Наличие термообработки	без подогрева
Вид покрытия электродов	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б, Р*
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	А3 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД 01-001-06
	ТРДГО ТДВКС3-00001

Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ШД)

* Для сварки деталей из углеродистых сталей.
 ** Равность толщин стьюемых труб не превышает 2 мм.

Примечания:

1. По результатам неразрушающего контроля области распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или механической обработки) в сварных соединениях, подверженных воздействию коррозии (без выборки или механической обработки).
2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по ударной вязкости.
3. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ППД.
4. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, если сварка не выходит за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Организация: ООО «Торговый Дом «Бийский Коглостроительный Завод»
 Группа технических устройств: ГО(1,2,3,4,5,6,7)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00490

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами газового оборудования (трубопроводы систем внутреннего газоснабжения, наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные, газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов, газорельсовые устройства, емкостные и проточные водонагреватели, аппараты и печи, арматура из металлических материалов и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДО ТДБКС3-00001, Дата утверждения: 28.08.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление, монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (М01) - Ст3сп, Ст3пс, 10, 20, 09Г2С, 17ГС
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А (УОНИ-13/45)*, Э50А (УОНИ-13/55)
Диапазон диаметров, мм	(Ответвление свыше 25 до 150 включительно)+
Диапазон толщин, мм	(свыше 80 до 500 включительно)
Тип шва	(Ответвление свыше 3 до 6 включительно)+ (Ответвление свыше 3 до 12 включительно)
Тип соединения	УШ
Вид соединения	У
Угол разделки кромок	ос (бп)
Положение при сварке (наплавке)	>15°
Наличие подогрева	Н2, В1, П2, Н45
Наличие термообработки	без подогрева
Вид покрытия электродов	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Б
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	А3 (В.Д. ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД 01-001-06 ТРДО ТДБКС3-00001

Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

* Для сварки деталей из углеродистых сталей.

Примечания:
 1. По результатам неразрушающего контроля области распространения действия для ремонта сварного шва при ремонте сварки или с частичной несковозной выборкой, предварительным подогревом и последующей заваркой сварного соединения).

2. Область распространения действительна, если диаметр штуцера (ответвления) не превышает 0,3 диаметра основной трубы.

3. Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

4. 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.



Казаченок С.С.