



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-84-00500

**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:

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 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-84-00632 от 07.06.2018 г.

Место сварки КСС: Алтайский край, г. Бийск, ул. Мамонтова, 1б, сварочный участок 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 13.06.2018 г.

Свидетельство действительно до 13.06.2022 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система менеджмента
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9108636305



Организация: ООО «Торговый Дом «Бийский Коглостроительный Завод»
Группа технических устройств: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00500

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

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 Шифр: ТРДКО ТДБКС3-00003/1, Дата утверждения: 28.08.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У, LB-52U)
Диапазон диаметров, мм	25
Диапазон толщин, мм	свыше 2,0 до 3,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р
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)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДКО ТДБКС3-00003/1 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

Примечания:

1. По результатам неразрушающего контроля область распространения действия для ремонта сварного шва вида Р1 (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 возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Организация: ООО «Торговый Дом «Бийский Котлостроительный Завод»
Группа технических устройств: КО(1,2,4)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00500

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

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 Шифр: ТРДКО ТДБКС3-00003/1, Дата утверждения: 28.08.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У, LB-52U)
Диапазон диаметров, мм	25*+(свыше 108,0 до 150,0 вкл.)
Диапазон толщин, мм	(свыше 2,0 до 3,0 вкл.)+(свыше 3,0 до 6,0 вкл.)*
Тип шва	УШ
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 (ВД, ВДУЧ)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с) ТРДКО ТДБКС3-00003/1 Область действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

* Просвет между штуцерами – более 50 мм.

Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля область распространения действительна для ремонта сварного шва вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой, предварительным подогревом и последующей заваркой сварного соединения).
- Область распространения действительна для сварных соединений приварки патрубков (штуцеров) к трубопроводам (коллекторам) из кремнемарганцовистых сталей диаметром не более 100 мм.
- 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.



Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00500

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

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 Шифр: ТРДКО ТДБК3-00003/1, Дата утверждения: 28.08.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Монтаж, ремонт
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У, LB-52U)
Диапазон диаметров, мм	(свыше 150,0 до 500,0 вкл.)+(свыше 500,0 до 1020,0 вкл.)
Диапазон толщин, мм	(свыше 3,0 до 12,0 вкл.)+(свыше 12,0 до 16,0 вкл.)
Тип шва	УШ
Тип соединения	у
Вид соединения	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	с термообработкой
Вид покрытия электродов	б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУС)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с)
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДКО ТДБК3-00003/1 Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

Примечания:

- По результатам неразрушающего контроля область распространения действия шва вида Р1 (без выборки или с частичной несеквозной выборкой, предварительным подогревом и последующей заваркой сварного соединения).
- Применение иных производственных технологических карт в рамках установленных области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Кузнецов П.С.