



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№АЦСТ-84-00497**

**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-84-00586 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 «Горговый Дом «Бийский Котлостроительный Завод»

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00497

**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, Дата утверждения: 28.08.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИ-13/45); Э46* (МР-3); 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, Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 2730.940.102-92, РД 2730.940.103-92
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДКО ТДБКС3-00003 Область действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

\* Для сварки деталей из углеродистых сталей.

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 сварной 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.



Организация: ООО «Торговый Дом «Бийский Котлостроительный Завод»

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00497

**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, Дата утверждения: 28.08.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИ-13/45); Э46* (МР-3); Э50А (ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У, LB-52U)
Диапазон диаметров, мм	свыше 150,0 до 500,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (сп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1, Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 2730.940.102-92, РД 2730.940.103-92
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДКО ТДБКС3-00003 Область действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

\* Для сварки деталей из углеродистых сталей.

Примечания:

1. По результатам неразрушающего контроля области распространения действительна 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 аттестации 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-84-00497

**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, Дата утверждения: 28.08.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, ГПС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИ-13/45); Э46* (МР-3); Э50А (ПУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21П, LV-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	У
Вид соединения	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 2730.940.102-92, РД 2730.940.103-92
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДКО ТДБКС3-00003 Область действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

\* Для сварки деталей из углеродистых сталей.  
 Примечания:

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



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-84-00497

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (паровые и водогрейные котлы, трубопроводы пара и горячей воды, арматура и предохранительные устройства) из материалов группы 1 Шифр: ТРДКО ТДБКС3-00003, Дата утверждения: 28.08.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Характер выполняемых работ	Изготовление
Группы и марки основных материалов	1 (10, 20, 16ГС, 17ГС)
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А* (УОНИ-13/45); Э46* (МР-Э); Э50А (ЦУ-5, УОНИ-13/55, ТМУ-21У, LB-52U)
Диапазон диаметров, мм	(свыше 150,0 до 500,0 вкл.) и (свыше 500,0 до 1020,0 вкл.)
Диапазон толщин, мм	(свыше 3,0 до 12,0 вкл.) и (свыше 12,0 до 16,0 вкл.)
Тип шва	УШ
Тип соединения	У
Вид соединения	ос (от)
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н2, В1, П2, Н45
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р*
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД 2730.940.102-92, РД 2730.940.103-92
Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТРДКО ТДБКС3-00003 Область действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТУ)

\* Для сварки деталей из углеродистых сталей.

Примечания:

1. По результатам неразрушающего контроля область распространения действительна для режима сварки вида Р1 (без выборки или с частичной несковозной выборкой, предварительным подогревом и последующей заваркой сварного соединения).
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленных 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.