



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-5-04011

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

Организация: **ООО "Восточная арматурная компания"**

(450092, Россия, РБ, г. Уфа, ул. Софьи Перовской, д. 29)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: АФ

Группы и технические устройства:

ГО

7. Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства.

КО

4. Арматура и предохранительные устройства

НГДО

8. Запорная арматура при изготовлении и ремонте в заводских условиях.

ОХНВП

15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-5-04234 от 25.05.2015 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Республика Башкортостан, г. Благовещенск, ул. Космонавтов, д. 2/А

Наименование и юридический адрес АЦСТ-5: ООО "Аттестационный Центр СваркаТехСервис", 450071, Республика Башкортостан, город Уфа, улица Лесотехникума, дом 92/3.

Дата выдачи 28.05.2015 г.

Свидетельство действительно до 28.05.2019 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Certified Management System according to ISO 9001
Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО "Восточная арматурная компания"
Группа технических устройств: ГО(7), КО(4), НГДО(8), ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-04011

Установленная область распространения производства аттестации технологии

Технологическая инструкция "Автоматическая сварка под флюсом деталей трубопроводной арматуры" Шифр: 0771.25291.00006, Дата утверждения: 05.07.2014 г.

Область распространения		
Параметры, характеризующие технологию	АФ - Автоматическая сварка под флюсом	
Способ сварки	изготовление	
Характер выполняемых работ	I (М01)	
Основные материалы	Аттестованные сварочные материалы: сварочная проволока ОК Autrod 12.22, ОК Autrod 12.51 Св-08ГА, Св-10ГА, Св-08Г2С; флюс: ОК Flux 10.62 и другие согласно ППД	
Сварочные материалы	от 265 до 1060 включительно	от 800 до 2300 включительно
Диаметр, мм	от 20 до 50 включительно	от 50 до 100 включительно
Толщина, мм	СШ	СШ
Тип шва	С	С
Тип соединения	ос (сп)	ос (сп)
Вид соединения	>15°	>15°
Разделка кромок (угол)	Н1	Н1
Положение при сварке	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	1 электрод, проволока сплошного сечения	1 электрод, проволока сплошного сечения
Количество и вид плавящихся электродов	керамический	керамический
Тип флюса	А3 (ВД, ВДУЧ); А10 (АДФ) Сварочный стенд QNH-LMZ-D2500-SMN	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	0771.25291.00006. Технологическая инструкция "Автоматическая сварка под флюсом деталей трубопроводной арматуры"	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	0771.25291.00006. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД)	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения		

Примечания:

- При аттестации были учтены требования к качеству сварных соединений, предъявляемые СТ ЦКБА 025-2006 (для НГДО п. 8, ГОСТ Р 5191-2008 (для КО п. 4), а также СТ Газпром 2-4.1-212-2008 (для НГДО п. 8, объектов ОАО "Газпром") и ОТТ-23.060.30-КТН-048-10 (для НГДО п. 8, объектов ОАО АК "Грансфера").



Заместитель генерального директора НАКС Забин А.Н.