



2012

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-5-04035

**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: АПГ

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 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-5-04235 от 14.04.2015 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 18.06.2015 г.

Свидетельство действительно до 18.06.2019 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-5-04035

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технологическая инструкция "Автоматическая сварка в среде защитных газов и смесей деталей трубопроводной арматуры на оборудовании модели QFFZH-D2500 и GGPBF-GG-D1300 + OPTIMAG 500 EX" Шифр: 0771.25291.00007, Дата утверждения: 07.07.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	АПГ - Автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей
Характер выполняемых работ	изготовление
Основной материал	I (M01)
Сварочные материалы	Аттестованные сварочные материалы: сварочная проволока Св-08Г2С, ОК Аisrod 12.51 и другие согласно ПТД; углекислый газ высшего или первого сорта по ГОСТ 8050
Диаметр, мм	от 265 до 1060 включительно
Толщина, мм	от 10 до 36* включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (сп)
Разделка кромок (угол)	>15°
Положение при сварке	Н1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Состав защитных газов	углекислый газ 100%
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А11 (АДГ) Сварочный стенд QFFZH-D2500
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	0771.25291.00007 Технологическая инструкция "Автоматическая сварка в среде защитных газов и смесей деталей трубопроводной арматуры на оборудовании модели QFFZH-D2500 и GGPBF-GG-D1300 + OPTIMAG 500 EX"
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	0771.25291.00007. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)

Примечания:

- * Для низколегированных сталей до 30 мм включительно.
- При аттестации были учтены требования к качеству сварных соединений, предъявляемые СТ ЦКБА 025-2006 (для НГДО п. 8, ОХНВП п. 8, КО п. 7, КО п. 4), а также СТО Газпром 2-4.1-212-2008 (для НГДО п. 8, объектов ОАО "Газпром") и ОСТ-23.060.30-КТН-048-10 (для НГДО объектов ОАО "Газпромнефть").



