



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**



# СВИДЕТЕЛЬСТВО



**№АЦСТ-5-03637**

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

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

(450077, Россия, РБ, г. Уфа, ул. М. Карима, 41)

**Вид аттестации: Первичная**

**Способы сварки: МП**

**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-5-03924 от 30.04.2014 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 19.05.2014 г.**

**Свидетельство действительно до 19.05.2018 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-03637

**Установленная область распространения производственной аттестации технологии**

"Технологическая инструкция. Автоматическая и полуавтоматическая сварка деталей трубопроводной арматуры" Шифр: 0771.25291.00002, Дата утверждения: 17.03.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях	
Характер выполняемых работ	изготовление	
Основной материал	1 (М01)	
Сварочные материалы	Аттестованные сварочные материалы: сварочная проволока марки Св-08Г2С и аналоги согласно ПТД	
Диаметр, мм	свыше 25 до 500 включительно	свыше 25 до 500 включительно
Толщина, мм	от 3 до 12 включительно	от 3 до 12 включительно
Тип шва	СШ	УШ
Тип соединения	С	У
Вид соединения	ос (сп)	ос (бп)
Разделка кромок (угол)	>15°	б/р
Положение при сварке	Н1	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав защитного газа	углекислый газ 100%	углекислый газ 100%
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А5 (ПДГ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТ ЦКБА 025-2006	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	0771.25291.00002. Область аттестации действительна для режимов сварки и размеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)	

Технический директор НАКС



Чупрак А.И.