



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СВИДЕТЕЛЬСТВО



№ АЦСТ-5-03636

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: РАД

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-5-03923 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-5-03636

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

"Технологическая инструкция. Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом деталей трубопроводной арматуры" Шифр: 0771.25291.00003,
 Дата утверждения: 20.03.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом
Характер выполняемых работ	изготовление, ремонт
Основной материал	9 (М11)
Сварочные материалы	Аттестованные сварочные материалы: сварочная проволока марок - Св-07Х19Н10Б, Св-08Х19Н10Г2Б, Св-08Х19Н10МЗБ и аналоги согласно ПТД; аргон высшего сорта по ГОСТ 10157
Диаметр, мм	свыше 25 до 150 включительно
Толщина, мм	от 1 до 4 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)
Разделка кромок (угол)	б/р
Положение при сварке	Н1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Применение защитных и активирующих флюсов	не применяются
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А4 (УДГ)
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТ ЦКБА 025-2006
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	0771.25291.00003. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)

Технический директор НАКС

Чупрак А.И.

