НАКС

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

2012

СВИДЕТЕЛЬСТВО

DVS CERT ISO 9001:2008

№АЦСТ-5-03635

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: РД
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 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-5-03922 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 **П.П. Алёшин**

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-03635

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
"Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка деталей трубопроводной арматуры" Шифр: 0771.25291.00001, Дата утверждения: 15.03.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, ремонт	
Основной материал	1 (М01)	
Сварочные материалы	Аттестованные сварочные электроды типов Э42А, Э46, Э50А*	
Диаметр, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно
Толщина, мм	свыше 3 до 12 включительно	свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)**	ос (бп); ос (сп); дс (зк)**
Разделка кромок (угол)	>15°	>15°
Положение при сварке	Н1	Н1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р; РБ	Б; Р; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТ ЦКБА 025-2006	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	0771.25291.00001. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)	

Примечания:
1. *Сварка низколегированных сталей выполняется электродами только типа Э50А
2. **Двусторонние соединения применяются для сваривания деталей, обеспечивающих доступ к внутренней стороне шва.

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-03635

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
"Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка деталей трубопроводной арматуры" Шифр: 0771.25291.00001, Дата утверждения: 15.03.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, ремонт	
Основной материал	1 (М01)	
Сварочные материалы	Аттестованные сварочные электроды типов Э42А, Э46, Э50А*	
Диаметр, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно
Толщина, мм	свыше 3 до 12 включительно	свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)**	ос (бп); дс (бз)**
Разделка кромок (угол)	б/р	б/р
Положение при сварке	Н2	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б; Р; РБ	Б; Р; РБ
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТ ЦКБА 025-2006	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	0771.25291.00001. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)	

Примечания:
1. *Сварка низколегированных сталей выполняется электродами только типа Э50А
2. **Двусторонние соединения применяются для сваривания деталей, обеспечивающих доступ к внутренней стороне шва.

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-03635

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
"Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка деталей трубопроводной арматуры" Шифр: 0771.25291.00001, Дата утверждения: 15.03.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, ремонт	
Основной материал	9 (М11)	
Сварочные материалы	Аттестованные сварочные электроды типов: Э-07Х19Н11М3Г2Ф, Э-08Х19Н10М2Б, Э-09Х19Н10Г2М2Б и их аналоги согласно ПТД	
Диаметр, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно
Толщина, мм	свыше 3 до 12 включительно	свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)*	ос (бп); ос (сп); дс (зк)*
Разделка кромок (угол)	>15°	>15°
Положение при сварке	Н1	Н1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТ ЦКБА 025-2006	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	0771.25291.00001. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)	

Примечания:
1. *Двусторонние соединения применяются для сваривания деталей, обеспечивающих доступ к внутренней стороне шва.

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-5-03635

Установленная область распространения производственной аттестации технологии
"Технологическая инструкция. Ручная дуговая сварка деталей трубопроводной арматуры" Шифр: 0771.25291.00001, Дата утверждения: 15.03.2014 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	изготовление, ремонт	
Основной материал	9 (М11)	
Сварочные материалы	Аттестованные сварочные электроды типов: Э-07Х19Н11М3Г2Ф, Э-08Х19Н10М2Б, Э-09Х19Н10Г2М2Б и их аналоги согласно ПТД	
Диаметр, мм	свыше 25 до 150 включительно	свыше 150 до 500 включительно
Толщина, мм	свыше 3 до 12 включительно	свыше 3 до 12 включительно
Тип шва	УШ	УШ
Тип соединения	Т; У	Т; У
Вид соединения	ос (бп); дс (бз)*	ос (бп); дс (бз)*
Разделка кромок (угол)	б/р	б/р
Положение при сварке	Н2	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТ ЦКБА 025-2006	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	0771.25291.00001. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров свариваемых деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)	

Примечания:
1. *Двусторонние соединения применяются для сваривания деталей, обеспечивающих доступ к внутренней стороне шва.

Технический директор НАКС **Чупрак А.И.**