



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-04245

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

Организация: **ООО «Стиль Жизни»**
ИНН: 7452098587

(620109, Свердловская область, г.о. город Екатеринбург, г. Екатеринбург, ул. Крауля, стр. 9А, помещ. 219)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

КО

1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.
2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды выше 115°C.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04623 от 07.10.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 22.10.2024 г.

Свидетельство действительно до 22.10.2028 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал



Сморозинский Я.Г.

М.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: КО(1,2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-04245

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами котельного оборудования. Шифр: ТС-РД-КО-1,2-СЖ, Дата утверждения: 14.06.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами					
Группы и марки основных материалов	I		I*		I	
Сварочные (наплавочные) материалы	УОНИ 13/55, ТМУ-21У и другие согласно ПТД					
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 500 включительно	свыше 500 до 820 включительно	свыше 500 до 1220 включительно	штуцер: свыше 25 до 500 включительно / основная труба: свыше 50 до 1220 включительно	штуцер: свыше 500 до 820 включительно / основная труба: свыше 500 до 1220 включительно	свыше 150 до 500 включительно / плоские детали (фланец)
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 12 включительно	свыше 12 до 20 включительно	свыше 12 до 20 включительно	штуцер: от 4 до 12 включительно / основная труба: от 4 до 20 включительно	штуцер: свыше 12 до 20 включительно / основная труба: свыше 12 до 20 включительно	свыше 3 до 12 включительно / свыше 3 до 30 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (сп); дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТС-РД-КО-1,2-СЖ (ПСС-С17-22-КО-СЖ, ПСС-С17-32-КО-СЖ, ПСС-С17-43-КО-СЖ, ПСС-С19-43-КО-СЖ, ПСС-У19-22-КО-СЖ, ПСС-У19-32-КО-СЖ, ПСС-У19-43-КО-СЖ, ПСС-У5-22-КО-СЖ)					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 153-34.1-003-01					

* Основная труба (коллектор) из углеродистой стали.
Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфутдинов А.А.

Выдал



Сморозинский Я.Г.