



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-04247

**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:

СК

2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04625 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



Смородинский 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: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-04247

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций Шифр: ТС-РД-СК-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	29 (A240)	29 (A400)	29 (A500C)	29 (A240) + 1	29 (A400C) + 1	29 (A500C) + 1
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, Э46А, Э50А и другие согласно ПТД	Э50А и другие согласно ПТД		Э42А, Э46А, Э50А и другие согласно ПТД	Э50А и другие согласно ПТД	
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 40 включительно	от 10 до 28 включительно	от 10 до 40 включительно	от 10 до 40 включительно	от 10 до 40 включительно	от 10 до 40 включительно
Диапазон толщин пластины, мм	-	-	-	от 6	от 6	от 8
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	КЗ-Рп	КЗ-Рп	КЗ-Рп	Т12-Рз	Т12-Рз	Т12-Рз
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1	Н2	Н2	Н2
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТС-РД-СК-2-СЖ (РД-29-12К/КЗ-Рп-СЖ, РД-29-32К/КЗ-Рп-СЖ, РД-29-22Н/Н1-Рп-СЖ, РД-29-32Н/Н1-Рп-СЖ, РД-29-22Т/Т12-Рз-СЖ, РД-29-32Т/Т12-Рз-СЖ)					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ Р 57997-2017, ГОСТ 14098-2014, РТМ 393-94					

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



Сморodinский Я.Г.



Группа технических устройств: СК(2)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-04247

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций Шифр: ТС-РД-СК-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	29 (A240) + 1	29 (A400C) + 1	29 (A500C) + 1
Сварочные (наплавочные) материалы	Э42А, Э46А, Э50А и другие согласно ППД	Э50А и другие согласно ППД	
Диапазон диаметров стержней, мм	от 10 до 32 включительно	от 10 до 32 включительно	от 10 до 32 включительно
Диапазон толщин пластины, мм	от 4	от 4	от 5
Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014	Н1-Рш	Н1-Рш	Н1-Рш
Положение при сварке (наплавке)	Н2; В1	Н2; В1	Н2; В1
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	ТС-РД-СК-2-СЖ (РД-29-12К/КЗ-Рп-СЖ, РД-29-32К/КЗ-Рп-СЖ, РД-29-22Н/Н1-Рш-СЖ, РД-29-32Н/Н1-Рш-СЖ, РД-29-22Т/Т12-Рз-СЖ, РД-29-32Т/Т12-Рз-СЖ)		
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ Р 57997-2017, ГОСТ 14098-2014, РТМ 393-94		

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



Сморodinский Я.Г.