



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01451

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

Организация: **ООО «Гермес-Урал»**  
ИНН: 6672169834

(620007, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Эстонская, 6)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РАД

Группы и технические устройства:  
КО

3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.

ОХНВП

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств,  
работающее под давлением до 16 МПа.

3. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств,  
работающее под вакуумом.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-109-01643 от 19.04.2024 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-109: ООО "Корпорация "Энергокомплекс",  
620146, город Екатеринбург, улица Чкалова, дом 124.

Дата выдачи 26.04.2024 г.

Свидетельство действительно до 26.04.2028 г.

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

Выдал



Усов Е.В.

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(3),ОХНВП(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01451

Установленная область аттестации технологии сварки

"Технологическая инструкция ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом котельного оборудования, оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств" Шифр: ТИ-ГУ-034-2024, Дата утверждения: 19.01.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки (наплавки)	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	9 (М11): (08Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 12Х18Н12Т и другие марки сталей, указанные в ПТД)					
Сварочные (наплавочные) материалы	9 (М11): Св-04Х19Н11М3, Св-08Х19Н10Г2Б, Св-04Х20Н10Г2Б, Св-01Х19Н9, Св-04Х19Н9, Св-06Х19Н9Т и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД)					
Диапазон диаметров, мм	от 10,0 до 25,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно	от 70,0 до 500,0 включительно	от 14,0 до 25,0 включительно+от 14,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 150,0 включительно+свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 150,0 до 500,0 включительно+свыше 150,0 до 500,0 включительно
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	от 2,0 до 3,0 включительно+от 2,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно+от 4,0 до 12,0 включительно	от 4,0 до 12,0 включительно+от 4,0 до 12,0 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)	ос (бп)	ос (бп), ос (сп)	ос (бп), ос (сп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1	Н2	Н2	Н2
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
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	защитный газ – Ar (100%)	защитный газ – Ar (100%)	защитный газ – Ar (100%)	защитный газ – Ar (100%)	защитный газ – Ar (100%)	защитный газ – Ar (100%)
Применение поддува аргона для защиты обратной стороны шва	с поддувом	с поддувом	с поддувом	с поддувом	с поддувом	с поддувом
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ/А4 (ВД, ВДУЧ, УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-ГУ-034-М11-01, ТК-ГУ-034-М11-02, ТК-ГУ-034-М11-03, ТК-ГУ-034-М11-04, ТК-ГУ-034-М11-05, ТК-ГУ-034-М11-06, ТК-ГУ-034-М11-07, ТК-ГУ-034-М11-08, ТК-ГУ-034-М11-09, ТК-ГУ-034-М11-10, ТК-ГУ-034-М11-11, ТК-ГУ-034-М11-12, ТК-ГУ-034-М11-13, ТК-ГУ-034-М11-14, ТК-ГУ-034-М11-15, ТК-ГУ-034-М11-16, ТК-ГУ-034-М11-17, ТК-ГУ-034-М11-18, ТК-ГУ-034-М11-19, ТК-ГУ-034-М11-20, ТК-ГУ-034-М11-21, ТК-ГУ-034-М11-22, ТК-ГУ-034-М11-23, ТК-ГУ-034-М11-24 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)"					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017					

\* Не допускается применение угловых и тавровых швов для приварки штуцеров, бобышек и других деталей к корпусу с неполным проплавлением (конструктивным зазором): в сосудах всех групп, предназначенных для работы в средах, вызывающих коррозионное растрескивание, независимо от диаметра патрубка, за исключением случаев, когда предусмотрена засверловка отверстия в зонах конструктивного зазора.

- Примечания:
1. Ручная аргонодуговая сварка без применения импульсно-дугового процесса, защитных и активирующих флюсов
  2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против МКК и содержанию ферритной фазы.
  3. 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 Личак В.А.

Выдал



Усов Е.В.



Группа технических устройств: КО(3),ОХНВП(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01451

Установленная область аттестации технологии сварки

"Технологическая инструкция ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом котельного оборудования, оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств" Шифр: ТИ-ГУ-034-2024, Дата утверждения: 19.01.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
Способ сварки (наплавки)	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом			
Группы и марки основных материалов	9 (М11): (08Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 12Х18Н12Т и другие марки сталей, указанные в ПТД)			
Сварочные (наплавочные) материалы	9 (М11): Св-04Х19Н11М3, Св-08Х19Н10Г2Б, Св-04Х20Н10Г2Б, Св-01Х19Н9, Св-04Х19Н9, Св-06Х19Н9Т и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД)			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно+свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно+свыше 3,0 до 10,0 включительно	свыше 3,0 до 10,0 включительно+свыше 3,0 до 20,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У *	Т, Н *	У, Т
Вид соединения	ос (бп), ос (сп), дс (зк)	ос (бп), дс (зк)	ос (бп), дс (бз)	ос (бп), дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н2	Н2	Н2
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	защитный газ – Ar (100%)	защитный газ – Ar (100%)	защитный газ – Ar (100%)	защитный газ – Ar (100%)
Применение поддува аргона для защиты обратной стороны шва	с поддувом	с поддувом	с поддувом	с поддувом
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ/А4 (ВД, ВДУЧ, УДГ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-ГУ-034-М11-01, ТК-ГУ-034-М11-02, ТК-ГУ-034-М11-03, ТК-ГУ-034-М11-04, ТК-ГУ-034-М11-05, ТК-ГУ-034-М11-06, ТК-ГУ-034-М11-07, ТК-ГУ-034-М11-08, ТК-ГУ-034-М11-09, ТК-ГУ-034-М11-10, ТК-ГУ-034-М11-11, ТК-ГУ-034-М11-12, ТК-ГУ-034-М11-13, ТК-ГУ-034-М11-14, ТК-ГУ-034-М11-15, ТК-ГУ-034-М11-16, ТК-ГУ-034-М11-17, ТК-ГУ-034-М11-18, ТК-ГУ-034-М11-19, ТК-ГУ-034-М11-20, ТК-ГУ-034-М11-21, ТК-ГУ-034-М11-22, ТК-ГУ-034-М11-23, ТК-ГУ-034-М11-24 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)"			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017			

\* Не допускается применение конструктивного зазора в соединениях фланцев с патрубками сосудов, работающих под давлением более 2,5 МПа и/или при температуре более 300 °С или ниже минус 40 °С, и фланцев с обечайками и днищами сосудов, работающих под давлением более 1,6 МПа и/или при температуре более 300 °С или ниже минус 40 °С. Не допускается конструктивный зазор в этих сварных соединениях независимо от рабочих параметров в сосудах, предназначенных для работы в средах, вызывающих коррозионное растрескивание.

Примечания:

- 1. Ручная аргонодуговая сварка без применения импульсно-дугового процесса, защитных и активирующих флюсов
- 2. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против МКК и содержанию ферритной фазы.
- 3. 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 Личак В.А.

Выдал



Усов Е.В.