



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01600

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: АФ

Группы и технические устройства:

ОХНВП

6. Криогенное оборудование.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-109-01836 от 10.03.2025 г.

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

Дата выдачи 17.03.2025 г.

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

Выдал

М.И.

Усов Е.В.

Свидетельство действительно до 17.03.2029 г.

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: ОХНВП(6)

## Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01600



лист 1 из 1

"Технологическая инструкция автоматической сварки под слоем флюса при изготовлении криогенного оборудования" Шифр: ТИ-ГУ-017-2024, Дата утверждения: 09.12.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки (наплавки)	АФ - Автоматическая сварка под флюсом	9 (M11): (08X18H10, 08X18H10Г, 12X18H10Г, 12X18H12Г, 03X20H16АГб и другие марки сталей, указанные в ПТД)	
Группы и марки основных материалов		9 (M11): (Са-04Х19Н9, Са-07Х19Н10Б, 08Х20Н9С2БТЮ, ЕР-308ЛSi и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД); (АН-10, АН-26С, УФ-С и другие марки флюса, указанные в ПТД)	
Сварочные (наплавочные) материалы			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	от 5,0 до 30,0	плоские детали
Диапазон толщин, мм		от 5,0 до 12,0	от 14,0 до 30,0 величиной
Тип шва	СШ	С	СШ
Тип соединения	дс (бз)	дс (бз)	
Вид соединения	бр		
Угол разделки кромок		>15°	
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	
Тип флюса	К	К	
Количество и вид плавящийся электродов	один электрод, сварочная проволока	один электрод, сварочная проволока	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), А10 (АДФ)	А3 (ВД, ВДУЧ), А10 (АДФ)	
Шифры производственных технологических карт	ТК-ГУ-017-М11-01, ТК-ГУ-017-М11-02 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в сварки	ТК-ГУ-017-М11-01, ТК-ГУ-017-М11-02 "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		

### Примечания:

- Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по содержанию ферритной фазы.
- 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.

