



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01567

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, д. 6)

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

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:  
КО

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

ОХНВП

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

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-109-01795 от 20.01.2025 г.

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

Дата выдачи 22.01.2025 г.

Свидетельство действительно до 22.01.2029 г.

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

Выдал

Усов Е.В.

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(3),ОХНВП(1)

Установленная область аттестации технологии сварки

"Технологическая инструкция ручной дуговой сварки котельного оборудования, работающего под давлением свыше 0,07 МПа, оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением и до 16МПа и вакуумом" Шифр: ТИ-ГУ-032-2024, Дата утверждения: 25.04.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки (наплавки)	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	1 (М01): (Ст3, 10, 20, 17ГС, 09Г2С и другие марки сталей, указанные в ПТД)	9 (М11): (08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20Х23Н13 и другие марки сталей, указанные в ПТД)
Сварочные (наплавочные) материалы	1 (М01): Э42А, Э46, Э50А (УОНИ-13/45, АНО-4, МР-3, ОЗС-4, ОЗС-12, УОНИ-13/55 и другие марки электродов, указанные в ПТД)	9 (М11): (ЦТ-15, ЦТ-26, ЭА-400/10Т и другие марки электродов, указанные в ПТД)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 30,0 включительно	от 5,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп), ос (сп), дс (зк)	ос (бп), ос (сп), дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б, Р	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУч)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-ГУ-032-М01-01, ТК-ГУ-032-М01-02, ТК-ГУ-032-М01-03, ТК-ГУ-032-М11-01, ТК-ГУ-032-М11-02, ТК-ГУ-032-М11-03 "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:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против МКК и содержанию ферритной фазы.
2. 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.



Выдан для  
«Зергеномлекс»  
О.О. «Зергеномлекс»  
г. Екатеринбург  
М.П.

Усов Е.В.