



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01539

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: МП

Группы и технические устройства:

КО

3. Сосуды, работающие под давлением выше 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 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-109-01721 от 12.11.2024 г.

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

Дата выдачи 18.11.2024 г.

Свидетельство действительно до 18.11.2028 г.

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



Выдал

Усов Е.В.

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





Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01539

Установленная область аттестации технологии сварки

«Технологическая инструкция механизированной сварки плавящимся электродом котельного оборудования, работающего под давлением свыше 0,07 МПа, оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа и вакуумом» Шифр: ТИ-ГУ-035-2024. Дата утверждения: 13.05.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки (наплавки)		МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей	
Группы и марки основных материалов		I (M01) (Ст3, 10, 20, ГОСТ, 09Г2С и другие марки стали, указанные в ПТД)	
Сварочные (наплавочные) материалы		Св-08Г2С, Св-08Г2С, ОК Autrod 12.51 и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД	
Диапазон диаметров, мм	от 5,0 до 12,0 включительно	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно	плоские детали	плоские детали
Угол разделки кромок	>15°	свыше 12,0 до 30,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно+от 5,0 до 30,0 включительно
Положение при сварке (наплавке)	H1; Г; В1	CIII	УШ
Наличие подогрева	без подогрева	C	У
Наличие термообработки	без термообработки	ос (бп); ос (зк)	ос (бп); ос (зк)
Состав и процентное содержание смесей запорных газов	смесь газовых спиральных «К18» CO2-18%+Ar-82%	смесь газовых спиральных «К18» CO2-18%+Ar-82%	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУ ¹⁴)+А5, А8 (ПТД, ПЛУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	TK-TU-035-M01-01, TK-TU-035-M01-02, TK-TU-035-M01-03, TK-TU-035-M01-04, TK-TU-035-M01-05, TK-TU-035-M01-06, TK-TU-035-M01-07, TK-TU-035-M01-08, TK-TU-035-M01-09, TK-TU-035-M01-10, TK-TU-035-M01-11, TK-TU-035-M01-12, TK-TU-035-M01-13, TK-TU-035-M01-14, TK-TU-035-M01-15, TK-TU-035-M01-16, TK-TU-035-M01-17, TK-TU-035-M01-18, TK-TU-035-M01-19, TK-TU-035-M01-20, TK-TU-035-M01-21, TK-TU-035-M01-22, TK-TU-035-M01-23, TK-TU-035-M01-24, TK-TU-035-M01-25, TK-TU-035-M01-26, TK-TU-035-M01-27, TK-TU-035-M01-28 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)"	GOST 34.347-2017	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений			

1. МП - без применения импульсно-лучевого процесса.
 2. Не допускается применение конструктивного зазора в соединениях фланцев с патрубками и днищами сосудов, работающих под давлением более 2,5 МПа и выше 40 °С, или ниже минус 40 °С. Не допускается конструктивный зазор в этих соединениях недавно отработавших параметров в случаях, предназначенных для работы в средах, называемых коррозионно-растворяющими.
 3. Применение новых производственных технологических карт в рамках установленной области распространения АПОСТАРИКИ возможно при условии, что решения спарен не выходит за пределы, указанные в представленных на витрине ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ картках.

Эксперт НАКС Сайфутдинов А.А.

Усов Е.В.



Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01539

Установленная область аттестации технологии сварки

«Технологическая инструкция механизированной сварки плавящимся электродом котельного оборудования, работающего под давлением свыше 0,07 МПа, оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа и вакуумом» Шифр: ТИ-ГУ-035-2024, Дата утверждения: 13.05.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки (наплавки)		МП1 - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей	
Группы и марки основных материалов		1 (M01) (Ст. 10, 20, 17ГС, 09Г2С и другие марки стали, указанные в ПТД)	
Сварочные (наплавочные) материалы		Св-08ГС, Св-08Г12С, ОК Autrod 12.51 и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД	
Диапазон диаметров, мм		плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм		свыше 12,0 до 30,0 включительно+свыше 12,0 до 30,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 включительно+свыше 12,0 до 30,0 включительно
Тип шва	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	У	Т, Н	Т, Н
Вид соединения	ос (б/о); лс (зк)	ос (б/о); лс (бз)	ос (б/о); лс (ж)
Угол разделки кромок	бр/р	бр/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси запитных газов	смесь газовой сварочной «К18» СО2-18%+Аг-82%	смесь газовой сварочной «К18» СО2-18%+Аг-82%	смесь газовой сварочной «К18» СО2-18%+Аг-82%
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		A3 (ВД, ВДУЧ)+A5, A8 (ПДГ, ПДУ)	
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-ГУ-035-М01-01, ТК-ГУ-035-М01-02, ТК-ГУ-035-М01-03, ТК-ГУ-035-М01-05, ТК-ГУ-035-М01-06, ТК-ГУ-035-М01-04, ТК-ГУ-035-М01-07, ТК-ГУ-035-М01-08, ТК-ГУ-035-М01-09, ТК-ГУ-035-М01-10, ТК-ГУ-035-М01-11, ТК-ГУ-035-М01-13, ТК-ГУ-035-М01-14, ТК-ГУ-035-М01-15, ТК-ГУ-035-М01-16, ТК-ГУ-035-М01-17, ТК-ГУ-035-М01-18, ТК-ГУ-035-М01-19, ТК-ГУ-035-М01-20, ТК-ГУ-035-М01-21, ТК-ГУ-035-М01-22, ТК-ГУ-035-М01-23, ТК-ГУ-035-М01-24, ТК-ГУ-035-М01-25, ТК-ГУ-035-М01-26, ТК-ГУ-035-М01-27, ТК-ГУ-035-М01-28 «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. МП1 - без применения изотермально-дугового процесса,
2. Не допускается применение конструктивного зазора в соединениях фланцев с трубами сосудов, работающих под давлением более 2,5 МПа и выше 300 °C или ниже минус 40 °C, и фланцев с обечайками и днищами сосудов, работающих под давлением более 1,6 МПа и/или при температуре более 300 °C или ниже минус 40 °C. Не допускается конструктивный зазор в этих сварных соединениях испытанием испытанием, пред назначенных для работы в средах, вызывающих коррозионное растворение.
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 Сайфутдинов А.А.

Усов Е.В.



Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01539

Установленная область аттестации технологии сварки

«Технологическая инструкция механизированной сварки плавящимся электродом котельного оборудования, работающего под давлением выше 0,07 МПа, оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа и вакуумом» Шифр: ТИ-ГУ-035-2024, Дата утверждения: 13.05.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки (наплавки)	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей		
Группы и марки основных материалов	I (M01) (С71, 10, 20, 17ГС, 09Г2С) и другие марки стали, указанные в ПТД		
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08ГС, Св-08Г2С, ОК Autrod 12,51 и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД		
Диаметр диаметров, мм	от 79,5 до 3000,0** включительно	от 79,5 до 150,0 включительно+от 79,5 до 3000,0** включительно, плоские детали	свыше 150,0 до 500,0 включительно+свыше 150,0 до 3000,0** включительно, плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно+от 5,0 до 30,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно+от 5,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У
Вид соединения	ос (бп), ос (сп), из (зк)*	ос (бп), ос (сп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	H1, Г, В1	H2, В1	H2, В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси заплавочных газов	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ПД, ВЛУЧ) + А5, А8 (ПД, ПДУ)		
Шифры производственных технологических карт сварки	TK-GU-035-M01-01, TK-GU-035-M01-02, TK-GU-035-M01-03, TK-GU-035-M01-05, TK-GU-035-M01-06, TK-GU-035-M01-07, TK-GU-035-M01-08, TK-GU-035-M01-09, TK-GU-035-M01-10, TK-GU-035-M01-11, TK-GU-035-M01-12, TK-GU-035-M01-13, TK-GU-035-M01-14, TK-GU-035-M01-15, TK-GU-035-M01-16, TK-GU-035-M01-17, TK-GU-035-M01-18, TK-GU-035-M01-19, TK-GU-035-M01-20, TK-GU-035-M01-21, TK-GU-035-M01-22, TK-GU-035-M01-23, TK-GU-035-M01-24, TK-GU-035-M01-25, TK-GU-035-M01-26, TK-GU-035-M01-27, TK-GU-035-M01-28 "Область аттестации листательной для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих установленным в производственных технологических картах (ПТД)"		
Шифры НД, регламентирующие нормы опаски качества сварных соединений			ГОСТ 34347-2017

* Сварное соединение фланца с трубой
** Грубы изготавливаются методом наплавки с прокалыванием продольного шва.
Примечания:

1. МП - без применения импульсно-зугового процесса
2. Не допускается применение конструктивного зазора в соединениях фланцев с патрубками сосудов, работающих под давлением более 2,5 МПа и/или при температуре более 300 °C или ниже минус 40 °C, и фланцев с обечайками и днищами сосудов, работающих под давлением более 1,6 МПа и/или при температуре более 300 °C или ниже минус 40 °C. Не допускается конструтивный зазор в этих сварных соединениях истинностью от рабочих параметров в сосудах, превышающим 1,5-2,0 милиметров.
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в настоящих технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфутдинов А.А.

Усов Е.В.

