



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 свыше 0,07 МПа.

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





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 (М01) (Ст3, 10, 20, 17ГС, 09Г2С и другие марки стали, указанные в ПТУД)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08ГС, Св-08Г2С, ОК Autrod 12.51 и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТУД				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно	свыше 12,0 до 30,0 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	от 5,0 до 12,0 включительно+от 5,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	С	У	Т, Н	У, Т
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); лс (зк)	ос (бп); ос (сп); лс (зк)	ос (бп); лс (зк)	ос (бп); лс (бс)	ос (бп); лс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	с термообработкой	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных 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%	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУ)+А5, А8 (ПДУ, ПДУУ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-ГУ-035-М01-01, ТК-ГУ-035-М01-02, ТК-ГУ-035-М01-03, ТК-ГУ-035-М01-04, ТК-ГУ-035-М01-05, ТК-ГУ-035-М01-06, 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-М01-12, 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 (ПТУД)"				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017				

Примечания:

- МП - без применения импульсно-дугового процесса.
- 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.
- 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 Сайфуллинов А.А.

Выдан

Усов Е.В.

Российское общество «Энергомилекс»  
Генеральный директор  
ОГРН 1026602031897



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

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, 17ГС, 09Г2С и другие марки стали, указанные в ПТД)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08ГС, Св-08Г2С, ОК Аurod 12.51 и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД			
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	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	УШ
Тип соединения	У	Т, Н	Т, Н	У, Т
Вид соединения	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	б/р	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
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	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%	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	АЗ (ВД, ВДУЧ)+А5, А8 (ПДГ, ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-ГУ-035-M01-01, ТК-ГУ-035-M01-02, ТК-ГУ-035-M01-03, ТК-ГУ-035-M01-04, ТК-ГУ-035-M01-05, ТК-ГУ-035-M01-06, ТК-ГУ-035-M01-07, ТК-ГУ-035-M01-08, ТК-ГУ-035-M01-09, ТК-ГУ-035-M01-10, ТК-ГУ-035-M01-11, ТК-ГУ-035-M01-12, ТК-ГУ-035-M01-13, ТК-ГУ-035-M01-14, ТК-ГУ-035-M01-15, ТК-ГУ-035-M01-16, ТК-ГУ-035-M01-17, ТК-ГУ-035-M01-18, ТК-ГУ-035-M01-19, ТК-ГУ-035-M01-20, ТК-ГУ-035-M01-21, ТК-ГУ-035-M01-22, ТК-ГУ-035-M01-23, ТК-ГУ-035-M01-24, ТК-ГУ-035-M01-25, ТК-ГУ-035-M01-26, ТК-ГУ-035-M01-27, ТК-ГУ-035-M01-28 "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:

- МП - без применения импульсно-дугового процесса.
- 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.
- Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфутдинов А.А.

Усов Е.В.







Установленная область аттестации технологий 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, 17ГС, 09Г2С и другие марки стали, указанные в ППД)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С, Св-08Г2С, ОК Autrod 12.51 и другие марки сварочной проволоки, указанные в ППД			
Диапазон диаметров, мм	от 79,5 до 3000,0** включительно	детали от 79,5 до 150,0 включительно+от 79,5 до 3000,0** включительно, плоские	свыше 150,0 до 500,0 включительно+свыше 150,0 до 3000,0** включительно, плоские	от 79,5 до 500,0 включительно+плоский фланец или кольцо
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно	детали 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	от 5,0 до 12,0 включительно+от 5,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У	У
Вид соединения	ос (бп), ос (сп), дз (зк)*	ос (бп), ос (сп)	ос (бп), ос (сп)	дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1, Г, В1	Н2, В1	Н2, В1	Н2, В1
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	смесь газовая сварочная «К18» CO2-18%+Ar-82%	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 (ВД, ВДУЧ)+А5, А8 (ПДГ, ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-ГУ-035-M01-01, ТК-ГУ-035-M01-02, ТК-ГУ-035-M01-03, ТК-ГУ-035-M01-04, ТК-ГУ-035-M01-05, ТК-ГУ-035-M01-06, ТК-ГУ-035-M01-07, ТК-ГУ-035-M01-08, ТК-ГУ-035-M01-09, ТК-ГУ-035-M01-10, ТК-ГУ-035-M01-11, ТК-ГУ-035-M01-12, ТК-ГУ-035-M01-13, ТК-ГУ-035-M01-14, ТК-ГУ-035-M01-15, ТК-ГУ-035-M01-16, ТК-ГУ-035-M01-17, ТК-ГУ-035-M01-18, ТК-ГУ-035-M01-19, ТК-ГУ-035-M01-20, ТК-ГУ-035-M01-21, ТК-ГУ-035-M01-22, ТК-ГУ-035-M01-23, ТК-ГУ-035-M01-24, ТК-ГУ-035-M01-25, ТК-ГУ-035-M01-26, ТК-ГУ-035-M01-27, ТК-ГУ-035-M01-28 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ППД)"			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017			

\* Сварное соединение фланца с трубой  
\*\* Трубы изготавливаются методом вальцовки с применением продольного шва.  
Примечания:

- МП - без применения импульсно-дугового процесса
- Не допускается применение конструктивного зазора в соединенных фланцах 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.
- Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные на аттестационных технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфуллинов А.А.

Усов Е.В.

