



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Certification



## НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

**№ АЦСТ-109-01599**

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:

КО

3. Сосуды, работающие под давлением выше 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 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-109-01835 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.

Свидетельство действительно до 17.03.2029 г.

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



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/>)

Выдал

10.03.2025

331287

Усов Е.В.

М.И.



"Технологическая инструкция автоматической сварки под слоем флюса при изготовлении сосудов, работающих под давлением выше 0,07 МПа, оборудования химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающего под давлением до 16 МПа и вакуумом" Шифр: ТИ-ГУ-016-2024, Дата утверждения: 09.12.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки (наплавки)	1 (М01): (Сг3, 10, 20, 17ГС, 09Г2С и другие марки стали указаны в ПТД)	АФ - Автоматическая сварка под флюсом	9 (М11): (08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н12Т, 03Х20Н16А6 и другие марки сталей, указанные в ПТД)
Группы и марки основных материалов	1 (М01): (Св-08ГА, Св-10НМА и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД; (АН-22, ОСЦ-45, УГ-02, ОК Flux 10.71Р и другие марки флюса, указанные в ПТД)	9 (М11): (Св-04Х19Н9, Св-07Х19Н10Б, 08Х20Н19С2БТЮ, ЕР-308ЛSi и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД; (АН-10, АН-26С, УГ-5 и другие марки флюса, указанные в ПТД)	
Сварочные (наплавочные) материалы			
Диаметр диаметров, мм	плоские детали от 5,0 до 12,0 включительно	плоские детали от 14,0 до 40,0 включительно	плоские детали от 5,0 до 12,0 включительно
Диаметр толщины, мм	СШ С С	СШ С С	СШ С С
Тип шва	дс (б3) б/р Н1	дс (б3) >15° Н1	дс (б3) >15° Н1
Тип соединения			
Вид разделки кромок			
Положение при сварке (наплавке)			
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	с термообработкой	без термообработки
Тип флюса	К	К	К
Количество и вид плавящихся электродов	один электрод, сварочная проволока	один электрод, сварочная проволока	один электрод, сварочная проволока
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		A3 (ВД, ВДЧР, А10 (АДФ))	
Ширины производственных технологических карт	TK-ГУ-016-М01-01, TK-ГУ-016-М01-02, TK-ГУ-016-М01-03, TK-ГУ-016-М11-01, TK-ГУ-016-М11-02 "Область аттестации действительна для режимов сварки и сварки		
Ширины Н.Д., 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.

Усов Е.В.  
М.Н.

