



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01538

**о готовности организации-заявителя к применению
аттестованной технологии сварки (наплавки)
в соответствии с требованиями РД 03-615-03**

Организация: ООО "Гермес-Урал"

ИИН: 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:

ГРУППЫ
ОТОГ

2. Чистерны

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АПСТ-109-01719 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 действителю до 18.11.2028 г.

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

«Корпорация
Родина-матерь»

Внедрение

Ycorb E.B.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6051E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее: <http://naks.ru/check/>)

Группа технических устройств: ОТОГ(2)



лист 1 из 1

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01538

Установленная область аттестации технологий сварки

"Технологическая инструкция автоматической сварки под слоем флюса при изготовлении штифтов для транспортировки опасных грузов" Шифр: ТИ-ГУ-008-2024, Дата утверждения: 20.05.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки (наплавки)	АФ - Автоматическая сварка под флюсом
Группы и марки основных материалов	1 (M01): (Cr3, 10, 20, 17ГС, 09Г2С и другие марки стали указанные в ПТД)
Сварочные (наплавочные) материалы	1 (M01): (Св-08ГА, Св-10НМА и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД)
Диаметр диаметров, мм	плоские детали
Высота/толщина, мм	от 6,0 до 24,0 включительно
Тип пая	CIII
Тип соединения	C
Вид соединения	dc (бз)
Угол разводки чромок	6/р
Положение при сварке (наплавке)	H1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Тип флюса	K
Количество и вид плавящихся электродов	один электрод, сварочная проволока
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	A3 (ВД, ВДЧ); A10 (АДФ)
Шаблоны производственных технологических карт	ТК-ГУ-008-М01-01 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)"
Шифры И.Д., регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные и представленные на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфутдинов А.А.

Усов Е.В.

