



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-25-03704

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

Организация: ООО "Гермес-Урал"
ИНН: 6672169834

(620007, Свердловская обл., г. Екатеринбург, ул. Эстонская, д. 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 0,07МПа.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-25-04035 от 16.06.2022 г.

Место сварки КСС: Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Эстонская, 6.

Производственная база ООО "Гермес-Урал"

Наименование и юридический адрес АЦСТ-25: ООО "НАКС-Урал", 620041, город
Екатеринбург, улица Кислородная, дом 8Д.

Дата выдачи 17.06.2022 г.

Свидетельство действительно до 17.06.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал



Сморodinский Я.Г.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100
FFAD27BB409975BF7EA63E94,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")



Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)

Группа технических устройств: КО(3)

лист 1 из 1

Приложение к Свидетельству АЦСТ-25-03704



Установленная область аттестации технологии сварки

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде защитных газов и их смесях при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции опасных технических устройств Шифр: ТИ-ГУ-018-2020, Дата утверждения: 16.09.2020 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях				
Группы и марки основных материалов	I				
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С и другие согласно ПТД				
Диапазон диаметров, мм	свыше 25 до 169 включительно	плоские детали	плоские детали	плоские детали	привариваемая деталь: свыше 25 до 169 включительно (основная деталь: плоские детали)
Диапазон толщин, мм	свыше 3 до 10 включительно	свыше 3 до 10 включительно	привариваемая деталь: свыше 3 до 10 включительно (основная деталь: свыше 3 до 12 включительно)	привариваемая деталь: свыше 3 до 10 включительно (основная деталь: свыше 3 до 12 включительно)	привариваемая деталь: свыше 3 до 10 включительно (основная деталь: свыше 3 до 12 включительно)
Тип шва	СШ	СШ	УШ	УШ	УШ*
Тип соединения	С	С	Н; Т	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп); дс (зк)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1	Н1	Н1	Н1	Н1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2	82% Ar + 18% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	без применения	без применения	без применения	без применения	без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТИ-ГУ-018-2020				
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 34347-2017				

* - угловой шов приварки трубы (обечайки) к плоской детали (к стенке корпуса сосуда или аппарата).

Примечание - 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 Казаченок С.С.

Выдал



Сморodinский Я.Г.