



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"**
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:
ОТОГ
2. Цистерны.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-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 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 автоматической сварки под слоем флюса при изготовлении цистерн 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 (М01): (Ст3, 10, 20, 17ГС, 09Г2С и другие марки стали указанные в ПТД)
Сварочные (наплавочные) материалы	1 (М01): (Св-08ГА, Св-10НМА и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД)
Диапазон диаметров, мм	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 6,0 до 24,0 включительно
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1
Наличие подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки
Тип флюса	К
Количество и вид плавящихся электродов	один электрод, сварочная проволока
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А10 (АДФ)
Шифры производственных технологических карт	ТК-ГУ-008-М01-01 "Область аттестации действующих указанным в производственно-технологических картах (ПТД)"
Шифры НД, 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 в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфутдинов А.А.

Усов Е.В.

