



ISO 9001:2015  
BUREAU VERITAS  
Сертификат



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-109-01568

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, д. 6)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов  
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

ОХНВП

6. Криогенное оборудование.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-109-01796 от 20.01.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-109: ООО "Корпорация "Энергокомплекс",  
620146, город Екатеринбург, улица Чкалова, дом 124.

Дата выдачи 22.01.2025 г.

Свидетельство действительно до 22.01.2029 г.

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

Выдал

Усов Е.В.

М.П.

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



## Группа технических устройств: ОХНВП(6)

лист 1 из 1



## Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01568

### Установленная область аттестации технологий сварки

"Технологическая инструкция ручной дуговой сварки криогенного оборудования" Шифр: ТИ-ГУ-039-2024, Дата утверждения: 07.10.2024 г.

Параметры, характеризующие технологию		Область аттестации технологии сварки
Способ сварки (наплавки)		РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов		9 (М11): (08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 20Х23Н13 и другие марки сталей, указанные в ПТД)
Сварочные (наплавочные) материалы		9 (М11): (ЦТ-15, ЦТ-26, ЭА-400/10Т и другие марки электродов, указанные в ПТД)
Диапазон диаметров, мм		плоские детали
Диапазон толщин, мм		от 5,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	
Тип соединения	С	
Вид соединения		ос (бп), ос (сп), лс (зк)
Угол разделки кромок		>15°
Положение при сварке (наплавке)	НI	
Наличие подогрева		без подогрева
Наличие термообработки		без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования		А3 (ВД, ВДУЧ)
Номера производственных технологических карт сварки		ТК-ГУ-039-М11-01, ТК-ГУ-039-М11-02, ТК-ГУ-039-М11-03 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих, в производственно-технологических картах (ПТД)"
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений		ГОСТ 34347-2017

Примечания:

1. Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по стойкости против МКК и содержанию ферритной фазы.
2. 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.

