



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 свыше 0,07МПа.

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.

Выдал

Усов Е.В.

М.П.

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/>)





Группа технических устройств: КО(3),ОХНВП(1,3)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-109-01599

Установленная область аттестации технологии сварки

"Технологическая инструкция автоматической сварки под слоем флюса при изготовлении сосудов, работающих под давлением свыше 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.

Область аттестации технологии сварки					
АФ - Автоматическая сварка под флюсом					
Способ сварки (наплавки)	1 (М01): (Ст3, 10, 20, 17ГС, 09Г2С и другие марки стали указанные в ПТД)				
Группы и марки основных материалов	9 (М11): (08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 12Х18Н12Т, 03Х20Н16АГ6 и другие марки сталей, указанные в ПТД)				
Сварочные (наплавочные) материалы	1 (М01): (Св-08ГА, Св-10НМА и другие марки сварочной проволоки, указанные в ПТД); (АН-22, ОСЦ-45, УФ-02, ОК Flux 10.71Р и другие марки флюса, указанные в ПТД)				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 12,0 включительно	от 14,0 до 30,0 включительно	от 18,0 до 40,0 включительно	от 5,0 до 12,0 включительно	от 14,0 до 30,0 включительно
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С
Вид соединения	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)	дс (бз)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	>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	с термообработкой	без термообработки	без термообработки
Тип флюса	К	К	К	К	К
Количество и вид плавящихся электродов	один электрод, сварочная проволока	один электрод, сварочная проволока	один электрод, сварочная проволока	один электрод, сварочная проволока	один электрод, сварочная проволока
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А10 (АДФ)				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-ГУ-016-М01-01, ТК-ГУ-016-М01-02, ТК-ГУ-016-М01-03, ТК-ГУ-016-М11-01, ТК-ГУ-016-М11-02 "Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным 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 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 Личак В.А.

Усов Е.В.

