Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой»
(АО «НИКИМТ-Атомстрой»)
Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.2, Москва, 127410, Россия
Тел.: +7 (495) 411 65 50, Факс: +7 (495) 411 65 52
E-mail: post@atomrus.ru, nikimtatomstroy.ru
ОКПО 08621486, ОГРН 5087746235836
ИНН 7715719854, КПП 771501001

НИКИМТ-АТОМСТРОЙ
РОСАТОМ

УТВЕРЖДАЮ

И.о. директора НИКИМТ
АО «НИКИМТ-Атомстрой»

_____ С.В. Губа

«___» _____ 2025 г.

Свидетельство об аттестации № Св-10011-002-2025

Регистрационный номер аттестационного отчета	№ О-10011-002-2025
Наименование головной материаловедческой организации, краткое и полное наименования, контактная информация: почтовый адрес, фактический адрес, телефон, факс, адрес электронной почты	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой») Почтовый/фактический адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Телефон: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru
Наименование заявителя, краткое и полное наименования, контактная информация: почтовый адрес, фактический адрес, телефон, факс, адрес электронной почты	Общество с ограниченной ответственностью «Инвард» (ООО «Инвард») Почтовый адрес: 390023, Рязанская область, г. Рязань, а/я 55 Фактический адрес: 390000, Рязанская область, г. Рязань, ул. Маяковского, д. 1А, помещение 51 Телефон/факс: (4912) 50-03-58 E-mail: inbox@invard.ru
Место (места) осуществления деятельности заявителя	390000, Рязанская область, г. Рязань, ул. Маяковского, д. 1А, помещение 51
Наименование и назначение объекта аттестации, реквизиты технической документации и/или технического задания	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: – ГРВТ.407533.010 СБ «Акустический датчик УЛЬТРАТЭК (штуцер-кольцо)»; – ГРВТ.407533.013 СБ «Акустический датчик УЛЬТРАТЭК (штуцер-рабочий зазор)»; – ГРВТ.407533.029 СБ «Акустический датчик УЛЬТРАТЭК 8 точек (фланец)»; – ГРВТ.407713.039 СБ «Сигнализатор уровня вибрационный ВИБРОТЭК (штуцер-кольцо)»; – ГРВТ.494525.311 СБ «Труба».
Вид аттестационных испытаний	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018.

Заключение о соответствии объекта установленным требованиям с указанием реквизитов и конкретных разделов, пунктов документов либо условий применения (для новых материалов)	Результаты неразрушающего и разрушающего контроля контрольных сварных соединений в рамках аттестационных испытаний технологии сварки по программе и методике № Пр-10011-002-2025, удовлетворяют требованиям НП-105-18.
Область распространения результатов аттестационных испытаний	Технологию ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по результатам аттестационных испытаний технологий сварки допускается использовать при выполнении сварных соединений изделий, указанных в разделе 1 Аттестационного отчета № О-10011-002-2025. Результаты аттестационных испытаний распространяются на однотипные сварные соединения с классификационными признаками, приведенными в разделе 2 Аттестационного отчета № О-10011-002-2025 в соответствии с требованиями раздела 12 ГОСТ Р 50.04.03-2018, с учётом положений подраздела 6.4 ГОСТ Р 50.04.03-2018 по классификации групп однотипных сварных соединений.

Заместитель председателя аттестационной комиссии:

Руководитель Отраслевого аттестационного центра сварочного производства _____ Е.С. Царьков

«25» 04 2025 г.

Мешайкин Максим Сергеевич
(495) 411-65-50 доб. 20-55

Перечень аттестованных групп однотипных сварных соединений

№ группы	Способ сварки по НП-104-18	Марка основного металла	Марка сварочных материалов	Толщина свариваемых (привариваемых) деталей	Радиус кривизны детали в зоне сварки	Вид сварного соединения	Форма подготовки (разделки) кромок	Предварительный и сопутствующий подогрев	Вид термической обработки	Категория СС согласно НП-105-18
1	52*	12Х18Н10Т	Св-04Х19Н11М3	До 3 мм включительно	До 12,5 мм включительно	Нахлесточное	Односторонняя разделка кромок при угле их скоса менее 8° (включая без разделки)	Без подогрева	Без термообработки	III
2	52*	12Х18Н10Т	Св-04Х19Н11М3	Свыше 3 до 10 мм включительно	Свыше 12,5 до 50 мм включительно	Угловое	Односторонняя разделка кромок при угле их скоса менее 8° (включая без разделки)	Без подогрева	Без термообработки	III
3	52*	12Х18Н10Т	Св-04Х19Н11М3	До 3 мм включительно	Свыше 12,5 до 50 мм включительно	Угловое	Односторонняя разделка кромок при угле их скоса менее 8° (включая без разделки)	Без подогрева	Без термообработки	III
4	52*	12Х18Н10Т	Св-04Х19Н11М3	Свыше 3 до 10 мм включительно	Свыше 12,5 до 50 мм включительно	Угловое	Односторонняя разделка кромок при угле их скоса менее 8° (включая без разделки)	Без подогрева	Без термообработки	III
5	52*	12Х18Н10Т	Св-04Х19Н11М3	До 3 мм включительно	До 12,5 мм включительно	Угловое	Односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°	Без подогрева	Без термообработки	III

* 52 – аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом;
Защитный газ – аргон сорт высший по ГОСТ 10157-2016;
Электроды вольфрамовые ЭВЛ, ЭВИ-1, ЭВИ-2, ЭВИ-3, ЭВТ-15 по ГОСТ 23949-80, СВИ-1 по ТУ 48-19-221-83.