



НАЦИОНАЛЬНЫЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР
«КУРЧАТОВСКИЙ ИНСТИТУТ»



«Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов



«ПРОМЕТЕЙ»

имени И. В. Горынина
Государственный научный центр

УТВЕРЖДАЮ

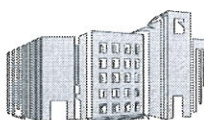
Генеральный директор

НИЦ «Курчатовский институт» -
ЦНИИ КМ «Прометей»

А.С. Орыщенко

Свидетельство об аттестации № Св-48.004-736/2022 от 30.06.2022

Регистрационный номер аттестационного отчета	Св-48.004-736/2022 от 30.06.2022
Наименование головной материаловедческой организации, краткое и полное наименования, контактная информация: почтовый адрес, фактический адрес, телефон, факс, адрес электронной почты	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей») Почтовый и фактический адрес: 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49. Тел.: (812) 274-15-34 Факс: (812) 274-51-40 E-mail: npk6@crism.ru
Наименование заявителя, краткое и полное наименования, контактная информация: почтовый адрес, фактический адрес, телефон, факс, адрес электронной почты	ООО «ЗПИМ «ОХТА» 195030, Санкт-Петербург, ул. Коммуны, д.67, лит. АВ. Тел. (812) 667-89-87; факс (812) 645-51-15 E-mail: info@zavod-ohhta.ru
Место (места) осуществления деятельности заявителя	ООО «ЗПИМ «ОХТА» 195030, Санкт-Петербург, ул. Коммуны, д.67, лит. АВ.



НИЦ «Курчатовский институт» – ЦНИИ КМ «Прометей»
191015, Россия, Санкт-Петербург, улица Шпалерная, дом 49
Телефон (812) 274-37-96, Факс (812) 710-37-56, mail@crism.ru, www.crism-prometey.ru
ОКПО 07516250, ОГРН 1037843061376, ИНН 7815021340 / КПП 784201001

Наименование и назначение объекта аттестации, реквизиты технической документации и/или технического задания	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Корпус» черт. SL.1.015.S.F2.01.СБ (шов №1)
Вид аттестационных испытаний (для технологий)	Первичная
Заключение о соответствии объекта установленным требованиям с указанием реквизитов и конкретных разделов, пунктов документов либо условий применения (для новых материалов)	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом по Типовой технологической карте процесса сварки при изготовлении металлоконструкций и элементов трубопроводов ТТК 10-001-2021, обеспечивает соответствие сварного соединения требованиям НП-105-18 для категории III и конструкторской документации черт. SL.1.015.S.F2.01.СБ.
Область распространения аттестационных испытаний	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом проволокой марки Св-08Г2С для выполнения угловых, тавровых и нахлесточных сварных соединений деталей из стали 20, категории III, толщиной свыше 10 до 50 мм включительно, с радиусом кривизны свыше 250 мм, включая плоские детали, без разделки кромок, без наплавки на кромки, без подогрева, без термической обработки. Результаты аттестационных испытаний распространяются на однотипные сварные соединения в соответствии с требованиями раздела 12 ГОСТ Р 50.04.03-2018.

Председатель аттестационной комиссии

А.Д. Каштанов