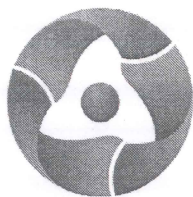


Акционерное общество «Научно-производственное объединение
«Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения»



ЦНИИТМАШ
РОСАТОМ

УТВЕРЖДАЮ

Директор Института сварки
АО «НПО «ЦНИИТМАШ»

Ю.С. Волобуев

«23» 04 2025 г.



Свидетельство об аттестации
№ СВ-ИСП-11/1-2025

Регистрационный номер аттестационного отчета	№ АТ-ИСП-11/1-2025
Наименование головной материаловедческой организации: краткое и полное наименования, контактная информация: почтовый адрес, фактический адрес, телефон, факс, адрес электронной почты	Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ») Россия, 115088, г. Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.com
Наименование заявителя: краткое и полное наименования, контактная информация: почтовый адрес, фактический адрес, телефон, факс, адрес электронной почты	ООО «САТОМС» г. Воронеж, Воронежская обл., улица Солнечная, д.31, офис 202; 394026. Тел.: 7(473) 206-82-82, e-mail: satoms@satoms.ru
Место (места) осуществления деятельности заявителя	г. Воронеж, Воронежская обл., улица Солнечная, д.31, офис 202; 394026. Тел.: 7(473) 206-82-82.
Наименование и назначение объекта аттестации, реквизиты технической документации и/или технического задания	(Приложение 1).
Вид аттестационных испытаний (для технологий)	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-ИСП-11/1-2025, удовлетворяют требованиям НП-104-18, НП-105-18, НП-089-15.
Область распространения результатов аттестационных испытаний	Результаты аттестационных испытаний распространяются на однотипные сварные соединения в соответствии с требованиями раздела 12 ГОСТ Р 50.04.03-2018

Председатель аттестационной комиссии:

Директор СТЦ
АО «НПО «ЦНИИТМАШ»
Ходаков Д.В.

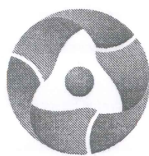
[подпись]
«23» 04 2025 г.



**Наименование и назначение объекта аттестации, реквизиты технической документации и/или
технического задания**

Технология сварки, применяемая при изготовлении «Бак с эжектором»
(черт. А.01.1055.000 СБ), по технологическим процессам: САТОМС-С-23-2-Т-3800, САТОМС-С-17-Т-3800

Характеристика соединений	Номер группы/№ КСС			
	1/1	2/2	3/3	4/4
Способ сварки	Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52)	Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52)	Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52)	Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52)
Марка (сочетание марок) основного материала	12X18H10T	12X18H10T	12X18H10T	12X18H10T
Марка (сочетание марок) сварочных материалов	Св-04X19H11МЗ	Св-04X19H11МЗ	Св-04X19H11МЗ	Св-04X19H11МЗ
Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки	до 3 мм вкл.	Свыше 3 мм до 10 мм вкл.	до 3 мм вкл.	До 3 мм вкл.
Радиус кривизны детали в зоне сварки	-	-	До 12,5 мм	До 12,5 мм
Вид сварного соединения	Стыковое	Стыковое	Стыковое	угловое
Форма подготовки кромок	С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°	С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°	С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°	С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°
Наличие и вид наплавки кромок	Без наплавки	Без наплавки	Без наплавки	Без наплавки
Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева	Без подогрева	Без подогрева	Без подогрева	Без подогрева
Наличие и вид термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки
Категория сварного соединения	IIIc по НП-105-18	IIIc по НП-105-18	IIIc по НП-105-18	IIIc по НП-105-18



Характеристика соединений	Номер группы/№ КСС			
	5/5	6/6	7/7	-
Способ сварки	Аргондугловая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52)	Аргондугловая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52)	Аргондугловая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52)	
Марка (сочетание марок) основного материала	12X18H10T	12X18H10T	12X18H10T	
Марка (сочетание марок) сварочных материалов	Св-04X19H11M3	Св-04X19H11M3	Св-04X19H11M3	
Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки	До 3 мм вкл.	Свыше 3 до 10 мм вкл.	Свыше 3 до 10 мм вкл.	
Радиус кривизны детали в зоне сварки	Свыше 12,5 до 50 мм	Свыше 12,5 до 50 мм	Свыше 50 до 250 мм	
Вид сварного соединения	угловое	угловое	угловое	
Форма подготовки кромок	С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°	С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°	С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°	
Наличие и вид наплавки кромок	Без наплавки	Без наплавки	Без наплавки	
Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева	Без подогрева	Без подогрева	Без подогрева	
Наличие и вид термообработки	Без термообработки	Без термообработки	Без термообработки	
Категория сварного соединения	IIIc по НП-105-18	IIIc по НП-105-18	IIIc по НП-105-18	

Председатель аттестационной комиссии:

Директор СТЦ

АО «НПО «ЦНИИТМАШ»

Ходаков Д.В.

[подпись]