














Реестр выданных свидетельств об аттестации новых технологий сварки





● действительно		● действие прекращено				
Номер, дата записи	Информация об организации, выдавшей свидетельство об аттестации новой технологии	Регистрационный номер свидетельства об аттестации новой технологии	Дата выдачи свидетельства об аттестации новой технологии	Статус свидетельства об аттестации новой технологии	Информация о новой технологии	Информация о юридическом лице, обратившемся за проведением аттестационных испытаний новой технологии
27.06.2018/ 1	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-001-2018	26.06.2018	●	Технология аргонодуговой сварки изделия 11.2000.00.00.00-01 «Пенал для кассет»	Общество с ограниченной ответственностью «Станкоресурс» (ООО «Станкоресурс») Факт./почт. адрес: 456572 Челябинская обл., Еткульский р-он, с. Каратабан, ул. Набережная, д. 2г e-mail: stankoresurs2014@yandex.ru тел.: +7 932 015-80-13
16.10.2018/ 2	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-003-2018	16.10.2018	●	Технология сварки преобразователя первичного Квант-10В-ПМ СИКТ.423141.051СБ	Федеральное государственное унитарное предприятие «Научно-исследовательский институт научно-производственное объединение «ЛУЧ» (ФГУП «НИИ НПО «ЛУЧ» Протвинский филиал) Факт./почт. адрес: 142281, Московская обл., г. Протвино, ул. Железнодорожная, д. 5. e-mail: P-Lutch@yandex.ru тел.: +7 (4967) 74-64-44
08.11.2018/ 3	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002-2018	07.11.2018	●	Технология сварки системы трубной теплообменника воздушного РНАТ.065284.010РСБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно-Производственное Предприятие «БАСЭТ» (ООО НПП «БАСЭТ») Фактический адрес: 452606, Россия, Республика Башкортостан, г. Октябрьский, ул. Северная, д. 21 «А» Почтовый адрес: 452750, Россия, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная, д. 10 E-mail: ogs@baset.ru Тел.: +7 (34767) 5-09-77
09.11.2018/ 4	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-005-2018	08.11.2018	●	Технология сварки изделий Воздухонагреватели/воздухоохладители ВАНТ.6321780.216.01.00.00.00.... ВАНТ.6321780.216.30.00.00.00	ПАО «Калориферный завод» Фактический адрес: 156961, г. Кострома, ул. Красная Байдарка, д. 2. Почтовый адрес: 156961, г. Кострома, ул. Красная Байдарка, д. 2. E-mail: 428071@mail.ru Тел.: +7 (4942) 42-80-71





15.11.2018/ 5	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-004-2018	14.11.2018	●	Технология сварки изделий 693.493.62.00.001 «Заготовка днища», 693.493.63.00.001 «Заготовка днища»	Акционерное общество «Тамбовский завод «Комсомолец» имени Н.С. Артемова» (АО «ЗАВКОМ») Фактический адрес: 392000, Россия, г.Тамбов, ул.Советская, д. 51 Почтовый адрес: 392000, Россия, г.Тамбов, ул.Советская, д. 51 E-mail: kc@zavkoms.ru Тел.: +7 (4752) 793-503/ (4752) 71-10-19
19.11.2018/ 6	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-009-2018	16.11.2018	●	Технология ремонта двойной многослойной антикоррозионной наплавки, выполняемой по комплекту технологических документов № КТД0331.000-12232744 «Реактор ВВЭР-1000. Наплавка главного разъема корпуса»	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413866, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС. Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Факс – 8 (8453) 321638, 8 (8453) 499577. Коммутатор – 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
21.11.2019/ 7	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-010-2018	19.11.2018	●	Технология сварки проходки транспортной (РБМ-К11.С6.401СБ «Проходка транспортная. Сборочный чертеж» РБМ-К11.С6.401МЧ «Проходка транспортная. Монтажный чертеж») при монтаже модернизированных коммуникаций паросброса на энергоблоке № 3 Смоленской АЭС РБМ-К11.С6.401СБ «Проходка транспортная. Сборочный чертеж» РБМ-К11.С6.401МЧ «Проходка транспортная. Монтажный чертеж»	«Смоленскатомэнергоремонт» - филиал АО «Атомэнергоремонт» Фактический адрес: 216400, Смоленская обл., г. Десногорск, а/я 33. Почтовый адрес: 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр. 2, пом. 26 E-mail: aersm-a-info@rosatom.ru Тел.: +7 (48153) 7-48-12, 3-22-21
06.12.2018/ 8	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-008-2018	06.12.2018	●	Технология сварки насосов ЦНА 300-120 и ЦНА 400-30	Акционерное общество по производству лопастных гидравлических машин (АО «ЛГМ») Фактический адрес: 117393, Россия, г. Москва, ул. Архитектора Власова, д. 47, пом. XI Почтовый адрес: 115184, Россия, Москва, а/я 13. E-mail: sk@aolgm.ru. Тел.: +7 (495) 677-73-16. Факс: +7 (495) 677-72-74
11.12.2018/ 9	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-007-2018	11.12.2018	●	Технология сварки изделий «Стенды монтажные для трубных обвязок приборов КИП и А для АС» ТУ 3113-001-87302729-2012 и «Трубопроводы КИП» LN2P.D.110.2.0UKD&&. &&&&.071.DC.0002	АО «Сосновоборэлектромонтаж» Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул. Копорское шоссе, д. 56. Почтовый адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, (а/я11). E-mail: office@sem.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-30-40





14.02.2019/ 10	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006.1-2018	13.02.2019		Технология сварки: - ЭСМ. И-043-02-05-17 – Инструкция по сварке монтажных соединений трубопроводов, подведомственных правилам АЭУ. Ручная, механизированная (полуавтоматическая) и автоматическая сварка; - ЭСМ ТК 14.07.02.040-18 – технологическая карта ручной дуговой сварки покрытыми электродами.	ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22-14
14.02.2019/ 11	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006.2-2018	13.02.2019		Технология сварки: - ЭСМ. И-043-02-05-17 – Инструкция по сварке монтажных соединений трубопроводов, подведомственных правилам АЭУ. Ручная, механизированная (полуавтоматическая) и автоматическая сварка; - ЭСМ ТК 14.07.02.041-18 – технологическая карта ручной дуговой сварки покрытыми электродами.	ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22-14
14.02.2019/ 12	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006.3-2018	13.02.2019		Технология сварки: - ЭСМ. И-043-02-05-17 – Инструкция по сварке монтажных соединений трубопроводов, подведомственных правилам АЭУ. Ручная, механизированная (полуавтоматическая) и автоматическая сварка; - ЭСМ ТК 14.07.02.044-18 – технологическая карта ручной дуговой сварки покрытыми электродами.	ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22-14
14.02.2019/ 13	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006.4-2018	13.02.2019		Технология сварки: - ЭСМ. И-043-02-05-17 – Инструкция по сварке монтажных соединений трубопроводов, подведомственных правилам АЭУ. Ручная, механизированная (полуавтоматическая) и автоматическая сварка; - ЭСМ ТК 14.07.02.043-18 – технологическая карта ручной дуговой сварки покрытыми электродами.	ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22-14
14.02.2019/ 14	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006.5-2018	13.02.2019		Технология сварки: - ЭСМ. И-043-02-05-17 – Инструкция по сварке монтажных соединений трубопроводов, подведомственных правилам АЭУ. Ручная, механизированная (полуавтоматическая) и автоматическая сварка; - ЭСМ ТК 14.07.02.042-18 – технологическая карта ручной дуговой сварки покрытыми электродами.	ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22-14





21.02.2019/ 15	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-022/2019	19.02.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделий «Шток» черт. С26410-010МКСБ, «Корпус» черт. КПЛВ.301119.045СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
21.02.2019/ 16	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-023/2019	19.02.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделия «Корпус» черт. КПЛВ.301119.045СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
21.02.2019/ 17	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-024/2019	19.02.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделия «Плунжер» черт. НГ27102-032ДСБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
21.02.2019/ 18	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-025/2019	19.02.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделий «Корпус» черт. КПЛВ.301119.033СБ, «Золотник» черт. КПЛВ.306572.217СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru





21.02.2019/ 19	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-026/2019	19.02.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделия «Корпус» черт. КПЛВ.301119.033СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
21.02.2019/ 20	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-027/2019	19.02.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделия «Тарелка» черт. КПЛВ.306573.126СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
21.02.2019/ 21	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-028/2019	19.02.2019		Технология автоматической аргонодуговой наплавки плавящимся электродом для изделия «Корпус» черт. КПЛВ.301119.033СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
21.02.2019/ 22	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-029/2019	19.02.2019		Технология полуавтоматической аргонодуговой наплавки плавящимся электродом для изделия «Золотник» черт. КПЛВ.306572.217СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru





21.02.2019/ 23	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-030/2019	19.02.2019		Технология плазменной наплавки изделия «Золотник» черт. КПЛВ.306572.217СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
21.02.2019/ 24	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-031/2019	19.02.2019		Технология плазменной наплавки изделия «Золотник» черт. КПЛВ.306572.221СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
19.06.2019/ 25	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-66/2019	29.04.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № 45р Р2Т 28010.000.00 "Напорный трубо-провод ПЭН и МПЭН 3 энерго-блока. Глушение дренажного штуцера"	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 26	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-67/2019	29.04.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № 43 Р2Т 1507.000.00 «Замена дренажей перед ГПЗ-1,2»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru




19.06.2019/ 27	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-68/2019	29.04.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № ЗПП/2-15 Р2Р 32776.000.00 «Трубопроводы СПиР, САОР, КМПЦ 3 энерго-блока. Восстановление дефектных сварных швов»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 28	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-69/2019	29.04.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № ЗБС-21-VIII-2/3(18) черт.Р2Р 32776.000.00 «Трубопроводы СПиР, САОР, КМПЦ 3 энергоблока. Вос-становление дефектных сварных швов»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 29	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-70/2019	29.04.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № 4 черт. РБМ-К 11.СБ49 «Модуль топливный»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 30	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-71/2019	29.04.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № ЗНК2/Р1-2(18) черт.Р2Р 32776.000.00 «Трубопроводы СПиР, САОР, КМПЦ 3 энерго-блока. Восстановление дефектных сварных швов»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru





19.06.2019/ 31	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-72/2019	29.04.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № 3НВК/24-48-4(07) Р2Р 27140.000.00 "Восстановление участков трубо-проводов НВК"	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 32	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-73/2019	29.04.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения ЗБО/Л-8Б(18) черт. Р2Р 32776.000.00 «Трубопроводы СПиР, САОР, КМПЦ 3 энергоблока. Восстановление дефектных сварных швов»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 33	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-74/2019	29.04.2019		Технология автоматической аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № 4 РБМ-К7.С6.01Р-ПДСБ "Реактор"	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 34	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-75/2019	29.04.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки торцевого сварного соединения № 2 черт. РБМ-К7.С6.01Р-ПДСБ "Реактор"	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru





19.06.2019/ 35	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-76/2019	29.04.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки торцевого сварного соединения № 1 черт. РБМ-К7.С6.01Р-ПСБ "Реактор"	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 36	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-77/2019	29.04.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки нахлесточного сварного соединения № 9р/2 РТ 11975.000.00СБ «Восстановление мембран разъемов ПНД»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 37	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-085/2019	13.05.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № 4П2-1211/1В-1(10) черт. Р2Р 28254.000.00 «Трубопровод подачи воды на уплотнение вала. Восстановление дефектных сварных соединений»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 38	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-086/2019	13.05.2019		Технология комбинированной (ручной аргонодуговой и ручной дуговой покрытыми электродами) сварки стыкового сварного соединения № 11/ТГ... черт. Р2Т 25880.000.00 «Гидроиспытание трубопроводов редуцированного пара БРУ-К ТГ 5...8. Установка варных заглушек»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru





19.06.2019/ 39	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-087/2019	13.05.2019		Технология автоматической аргонодуговой сварки торцевого сварного соединения № 1 черт.РБМ-К7.С6.01р-ПИСБ "Реактор"	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 40	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-088/2019	13.05.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № 1 черт. Р2Р 18100.010.00 «Вставка композитная» совместно с черт. Р2Р 28254.000.00 «Трубопровод подачи воды на систему уплотнения вала. Восстановление дефектных сварных соединений»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 41	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-089/2019	13.05.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки нахлесточного сварного соединения 8р/2(ПНД-1) черт. РТ 11975.000.00СБ «Восстановление мембран разъемов ПНД»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
19.06.2019/ 42	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-090/2019	13.05.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки нахлесточного сварного соединения № 9р/1(ПНД-2) черт. РТ 11975.000.00СБ «Восстановление мембран разъемов ПНД»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru





19.06.2019/ 43	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-091/2019	13.05.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки нахлесточного сварного соединения № 8р/1(ПНД-1) черт. РТ 11975.000.00СБ «Восстановление мембран разъемов ПНД»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
27.06.2019/ 44	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-009-2019	30.04.2019		Технология сварки изделий РБМ-К15.СБ.79-1277 «Сильфон»; РБМ-К15.СБ.79-1274 «Шпindelь»; РБМ-К2.СБ.79-1274Р «Седло в сборе»	Федеральное государственное унитарное предприятие «Приборостроительный завод» (ФГУП «Приборостроительный завод») Юридический адрес: 456080, Россия, Челябинская область, г. Трёхгорный, ул. Заречная, д.13 Факт./почт. адрес: 456080, Россия, Челябинская область, г. Трёхгорный, ул. Заречная, д.13 e-mail: psz@imf.ru тел.: (35191) 5-51-21, 5-53-72
03.07.2019/ 45	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-092/2019	28.06.2019		Технология автоматической аргонодуговой сварки стыкового сварного соедине-ния ЗСБП/1-14(18) черт. Р2Р 32776.000.00 «Трубопроводы СПиР, САОР, КМЩ 3 энергоблока. Восстановление дефектных сварных швов»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
04.07.2019/ 46	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-007/1-2019	16.04.2019		Технология сварки: - Комплект документов на технологический процесс глушения выводов блока ТЭН КД (4-01-163)	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413866, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС. Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Факс – 8 (8453) 321638, 8 (8453) 499577. Коммутатор – 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878





04.07.2019/ 47	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-007/2-2019	24.05.2019		<p>Технология сварки изделий:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ТАС.1506.00.00.00СБ Затвор обратный А 42 127-4160/300-600-L; - 320.05.00.00.000 СБ ПГВ-1000М; - Н.1665.00.00.00 СБ Вварка временной заглушки в корпус Т/О; - 08.8111.333 СБ, П.1618.00.00.01 Вварка временной заглушки в Т/О; - 1097-150-Э СБ дроссельный клапан; - 959-150-Э СБ дроссельный клапан; - 1059-300-Э СБ задвижка; - КНПГ 211-500-ЭА-93 СБ задвижка; - 08.8111.264 СБ, 08.8111.260 СБ ПВД ПВ-2500-97, доработка кожуха; - 03.8137.036 СБ штуцер подвода КГП с корпусом бака деаэратора БДП-185-2-1; - Трубопроводы Балаковской АЭС по ОСТ 24.125.41-89; - Трубопроводы Балаковской АЭС по ОСТ 24.125.12-89. <p>по комплектам технологической документации, приведенным в разделе 4 Аттестационного отчета № О-10011-007/2-2019</p>	<p>Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413866, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Факс – 8 (8453) 321638, 8 (8453) 499577 Коммутатор – 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878</p>
12.07.2019/ 48	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-093/2019	05.07.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой свар-ки стыкового свар-ного соединения № 4БС-11/2В-4р Тру-бопроводов воздуш-ников от паропро-водов пом. 609/2 бл.А2 по черт. Р2Р 28251.400.00СБ в составе Р2Р 28251.000.00 «Трубопроводы воз-духоудаления про-боотбора и отбора давления паропро-водов и БС. Восста-новление дефектных сварных соедине-ний»</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнерго-ремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируе-мый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская об-ласть, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru</p>
12.07.2019/ 49	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-094/2019	05.07.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой свар-ки стыкового свар-ного соединения № 2/2(18) Переход-ника по черт. РТ 32673.100.00СБ в составе Р2Р 32673.000.00 «Тру-бопроводы разгруз-ки 2ПЭН-1,2. Вос-становление де-фектных сварных швов»</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнерго-ремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируе-мый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская об-ласть, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru</p>





12.07.2019/ 50	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-095/2019	05.07.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения №47К (16) Компо-зитной вставки Ду200 по черт. РТ31262.200.00СБ в составе РТ 31262.000.00 «Заме-на дефектного участка трубопро-вода редуцирован-ного пара после БРУ-Д»	Акционерное общество «Атомэнерго-ремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируе-мый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская об-ласть, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
12.07.2019/ 51	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-096/2019	28.06.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соеди-нения 4НК/1-1У(18) Вставки Ду 200 со штуцером Ду10 по черт. Р2Р28824.100.00СБ в составе Р2Р 28824.000.00 «Вос-становление свар-ных соединений трубопроводов по-дачи воды на СПиР и БО от 4НК-1,2. Ремонт дефектных сварных швов»	Акционерное общество «Атомэнерго-ремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируе-мый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская об-ласть, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
12.07.2019/ 52	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-097/2019	28.06.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соеди-нения 9Ст26(15) Вставки со штуце-ром по черт. РР 31150.100.00СБ в составе РР 31150.000.00 «Тру-бопроводы САОР энергоблока № 2. Восстановление дефектных сварных швов»	Акционерное общество «Атомэнерго-ремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируе-мый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская об-ласть, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
12.07.2019/ 53	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-098/2019	28.06.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соедине-ния № 1 Прокладки по черт. LN20.S.925.&.0UJA&&.JAA&&.021DF.0003 (392М.06.11.004)	Акционерное общество «Атомэнерго-ремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируе-мый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская об-ласть, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru





30.07.2019/ 54	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-003/1.1-2019	17.05.2019		Технология сварки: - ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизованную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» изделия ЦКБ Р90507-600 СБ «Модульная конструкция парового арматурного блока (МК ПАБ). Сборочный чертеж»	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39
20.08.2019/ 55	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-057/2019	16.08.2019		Технология руч-ной аргонодуговой сварки неплавя-щимся электродом без присадочного металла «Сильфо-на» черт. 28-10-0,17x3-1,1 ГОСТ Р 55019-2012СБ	ООО «Новгородская производствен-ная компания» (ООО «НПК») Почтовый и фактический адрес: 173021, Новгородская область, Новго-родский район, д. Новая Мельница, д.57а. Тел./факс: (8162) 76-57-59 E-mail: mail@npc-53.ru
20.08.2019/ 56	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-058/2019	16.08.2019		Технология руч-ной аргонодуговой сварки неплавя-щимся электродом без присадочного металла «Сильфо-на» черт. ИЮКЛ.304555.079СБ	ООО «Новгородская производствен-ная компания» (ООО «НПК») Почтовый и фактический адрес: 173021, Новгородская область, Новго-родский район, д. Новая Мельница, д.57а. Тел./факс: (8162) 76-57-59 E-mail: mail@npc-53.ru
29.08.2019/ 57	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-078/2019	15.07.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № 12 «Коммуникация нижних трубопроводов СУЗ» и «Коммуникация нижних трубопроводов БАЗ» черт. РБМ-К7.С6.01Р-ПСБ «Реактор»	Акционерное общество «Монтажно-строительное управление № 90» (АО «МСУ-90») Почтовый и фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, дом 70 Тел.: (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru





29.08.2019/ 58	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-079/2019	15.07.2019		Технология автоматической аргодуговой сварки стыкового сварного соединения № 5 и № 6 «Технологический канал» с «Калач» черт. РБМ-К7.С6.01Р-ПСБ «Реактор»	Акционерное общество «Монтажно-строительное управление № 90» (АО «МСУ-90») Почтовый и фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, дом 70 Тел.: (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
29.08.2019/ 59	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-080/2019	15.07.2019		Технология ручной аргодуговой сварки торцевого соединения № 10 «Компенсатор сильфонный» с «Тракт СУЗ» черт. РБМ-К7.С6.01Р-ПСБ «Реактор»	Акционерное общество «Монтажно-строительное управление № 90» (АО «МСУ-90») Почтовый и фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, дом 70 Тел.: (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
29.08.2019/ 60	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-081/2019	15.07.2019		Технология ручной аргодуговой сварки нахлесточного соединения № 3 «Втулка сильфонного компенсатора» с «Канал ТК» черт. РБМ-К7.С6.01Р-ПСБ «Реактор»	Акционерное общество «Монтажно-строительное управление № 90» (АО «МСУ-90») Почтовый и фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, дом 70 Тел.: (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
29.08.2019/ 61	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-082/2019	15.07.2019		Технология ручной аргодуговой сварки стыкового соединения № 11 «Штуцер тракта СУЗ» и «Коммуникация дренажных трактов СУЗ» черт. РБМ-К7.С6.01Р-ПСБ «Реактор»	Акционерное общество «Монтажно-строительное управление № 90» (АО «МСУ-90») Почтовый и фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, дом 70 Тел.: (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru



29.08.2019/ 62	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-083/2019	15.07.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № 5 и № 6 «Технологический канал» с «Калач» черт. РБМ-К7.С6.01Р-ШСБ «Реактор»	Акционерное общество «Монтажно-строительное управление № 90» (АО «МСУ-90») Почтовый и фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, дом 70 Тел.: (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
29.08.2019/ 63	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-084/2019	15.07.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки углового соединения № 8 «Штуцер» и «Втулка сильфонного канала СУЗ» черт. РБМ-К7.С6.01Р-ШСБ «Реактор»	Акционерное общество «Монтажно-строительное управление № 90» (АО «МСУ-90») Почтовый и фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, дом 70 Тел.: (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
03.09.2019/ 64	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-003/3-2019	02.09.2019		Технология сварки ТТПС 22.04.0001.000.00, ТПС 22.04.0002.000.00, ТТПС 22.04.0003.000.00 для выполнения сварных соединений изделий М 1001.3487.000.00 СБ «Ёмкость объемом 3200 м3. Сборочный чертеж», LN2P.D.110.2.0UJA97.JMR10.022.DK.0002 «Устройство локализации расплава. Двери коридора резервного», LN2P.D.110.2.0UJA00.JNA&&.021.DC.0001 «Здание реактора. Трубопроводы высокого давления системы отвода остаточного тепла JNA»	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39
11.09.2019/ 65	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-015/1-2019	10.09.2019		Технология сварки изделий «Корпус подвески» РБМ-К11.С6.15-7, «Корпус подвески» РБМ-К11.С6.16-3 по технологической документации № ИШМА.01191.00024	Акционерное общество «Владимирское производственное объединение «Точмаш» (АО «ВПО «Точмаш») Юридический адрес: ул. Северная, 1-а, г. Владимир, 600007 Факт./почт. адрес: ул. Северная, 1-а, г. Владимир, 600007 e-mail: pochta@vpotchmash.org тел.: (4922) 53-06-45 / (4922) 43-25-36




16.09.2019/ 66	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-013-2019	13.09.2019		Технология сварки № ТКС-11-РАД изделия РБМ-К15.СБ.25-33Р «Обойма с трубой»	ООО «Станкоресурс» Фактический адрес: 456572, Челябинская обл. Еткульский р-он, с. Каратабан, ул. Набережная, д. 2г. Фактический адрес: 456572, Челябинская обл. Еткульский р-он, с. Каратабан, ул. Набережная, д. 2г. E-mail: stankoresurs2014@yandex.ru Тел.: +7 932 015-80-13
23.09.2019/ 67	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-044/2019	20.09.2019		Технология полуавтоматической аргоно-дуговой сварки плавающим электродом «Корпуса» черт. ИЮКЛ.301111.105СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефолева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru
23.09.2019/ 68	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-045/2019	20.09.2019		Технология полуавтоматической аргоно-дуговой сварки плавающим электродом «Гильзы» черт. ИЮКЛ.301116.052СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефолева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru
23.09.2019/ 69	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-046/2019	20.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Корпуса» черт. ИЮКЛ.301111.105СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефолева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru





23.09.2019/ 70	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-047/2019	20.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Гильзы» черт. ИЮКЛ.301116.052СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефолева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru
23.09.2019/ 71	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-048/2019	20.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного металла «Сильфона» черт. ИЮКЛ.304553.008СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефолева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru
23.09.2019/ 72	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-049/2019	20.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Кор-пуса с сильфоном» черт. ИЮКЛ.301156.083СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефолева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru
23.09.2019/ 73	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-050/2019	20.09.2019		Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом «Гильзы» черт. ИЮКЛ.301116.052СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефолева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru

23.09.2019/ 74	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-051/2019	20.09.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом «Золотника» черт. ИЮКЛ.306572.079СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефо-лева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru
23.09.2019/ 75	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-052/2019	20.09.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом «Золотника» черт. ИЮКЛ.306572.034СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефо-лева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru
23.09.2019/ 76	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-053/2019	20.09.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом «Золотника» черт. ИЮКЛ.306572.091СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефо-лева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru
23.09.2019/ 77	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-054/2019	20.09.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом «Золотника» черт. ИЮКЛ.306572.008-01СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефо-лева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru




23.09.2019/ 78	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-055/2019	20.09.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом «Золотника» черт. ИЮКЛ.306572.091-01СБ	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») Почтовый и фактический адрес: 198097, Санкт-Петербург, ул. Трефолева, д.2. Тел./факс: (812) 459-45-07 E-mail: market@armalit1.ru
25.09.2019/ 79	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-114/2019	20.09.2019		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами стыкового сварного соединения № 2 изделия «Корпус в сборе» по черт. NM.001-01.010СБ	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
27.09.2019/ 80	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011/18-2019	27.09.2019		Технология сварки по ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; ТПС 22.04.0002.000.00 «Типовой технологический процесс. Сварка узлов и конструкций локализирующих систем безопасности объектов использования атомной энергии»; ТИ 1.3.1.03.005.33574.2019 «Ремонт теплообменника 10КВА40АС001 с применением сварки. Технологическая инструкция на ремонт» при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: 97.2657.РСБ «Ремонт теплообменника аварийного вывода теплоносителя 10КВА40АС001.Сборочный чертеж» LN2P.D.110.2.0UJA16.&&&&.013.DC.0015 «Здание реактора (UJA). Облицовка стен бассейна выдержки от отм. +16,000 до отм. +26,300»	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39
30.09.2019/ 81	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-102/2019	26.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом трубопроводов изделия «Главный корпус» черт. КЛ.2М65-01-78-ЧР-006 из стали 08X18H10T, внутренним диаметром до 25 мм включительно, толщиной стени до 3 мм включительно	ООО «Универсал Электрик» 194064, г. Санкт-Петербург, Тихорецкий проспект, д. 14, корпус. 1, литер. А, помещение 70 Тел. (812) 702-17-30. E-mail: universal@u-e.ru




30.09.2019/ 82	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-103/2019	26.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом трубопроводов изделия «Пассивная система аварийного охлаждения активной зоны (в главном корпусе)» черт. КЛ.2М65-01-21-ЧР-006	ООО «Универсал Электрик» 194064, г. Санкт-Петербург, Тихорецкий проспект, д. 14, корпус. 1, литер. А, помещение 70 Тел. (812) 702-17-30. E-mail: universal@u-e.ru
30.09.2019/ 83	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-104/2019	26.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом трубопроводов изделия «Главный корпус» черт. КЛ.2М65-01-78-ЧР-006 из стали 08X18H10T, внутренним диаметром от 25 до 100 мм включительно, толщиной стёки до 3 мм включительно	ООО «Универсал Электрик» 194064, г. Санкт-Петербург, Тихорецкий проспект, д. 14, корпус. 1, литер. А, помещение 70 Тел. (812) 702-17-30. E-mail: universal@u-e.ru
30.09.2019/ 84	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-105/2019	26.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом трубопроводов изделия «Главный корпус» черт. КЛ.2М65-01-78-ЧР-006 из стали 08X18H10T, внутренним диаметром от 100 до 500 мм включительно, толщиной стёки от 3 до 10 мм включительно	ООО «Универсал Электрик» 194064, г. Санкт-Петербург, Тихорецкий проспект, д. 14, корпус. 1, литер. А, помещение 70 Тел. (812) 702-17-30. E-mail: universal@u-e.ru
30.09.2019/ 85	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-106/2019	26.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом штуцеров изделия «Главный корпус» черт. КЛ.2М65-01-78-ЧР-006 из стали 08X18H10T, внутренним диаметром до 25 мм включительно, толщиной стёки от 3 до 10 мм включительно	ООО «Универсал Электрик» 194064, г. Санкт-Петербург, Тихорецкий проспект, д. 14, корпус. 1, литер. А, помещение 70 Тел. (812) 702-17-30. E-mail: universal@u-e.ru




30.09.2019/ 86	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-107/2019	26.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом трубопроводов изделия «Главный корпус» черт. КЛ.2М65-01-78-ЧР-006 из стали 20, внутренним диаметром до 25 мм включительно, толщиной стеки до 3 мм включительно	ООО «Универсал Электрик» 194064, г. Санкт-Петербург, Тихорецкий проспект, д. 14, корпус. 1, литер. А, помещение 70 Тел. (812) 702-17-30. E-mail: universal@u-e.ru
30.09.2019/ 87	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-108/2019	26.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом штуцеров изделия «Главный корпус» черт. КЛ.2М65-01-78-ЧР-006 из стали 20, внутренним диаметром до 25 мм включительно, толщиной стеки от 3 до 10 мм включительно	ООО «Универсал Электрик» 194064, г. Санкт-Петербург, Тихорецкий проспект, д. 14, корпус. 1, литер. А, помещение 70 Тел. (812) 702-17-30. E-mail: universal@u-e.ru
30.09.2019/ 88	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-109/2019	26.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом трубопроводов изделия «Главный корпус» черт. КЛ.2М65-01-78-ЧР-006 из стали 08X18N10T с трубами из стали 20, внутренним диаметром до 25 мм включительно, толщиной стеки до 3 мм включительно	ООО «Универсал Электрик» 194064, г. Санкт-Петербург, Тихорецкий проспект, д. 14, корпус. 1, литер. А, помещение 70 Тел. (812) 702-17-30. E-mail: universal@u-e.ru




30.09.2019/ 89	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026-2019	20.09.2019 - 20.09.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации: - ТТК-ЕСС.ОС.03.005-19; - ТТК-ЕСС.ОС.03.008-19; - ТТК-ЕСС.ОС.03.014-19; - ТТК-ЕСС.ОС.03.015-19; - ТТК-ЕСС.ОС.03.016-19; - ТТК-ЕСС.ОС.03.017-19; - ТТК-ЕСС.ОС.03.021-19; - ТТК-ЕСС.ОС.03.023-19; для выполнения работ по проектной и конструкторской документации: - LN2P.D.110.2.0UBS&&.XJG20.021.DC.0001 «Система трубопроводов низкого давления системы охлаждения XJG20», - LN2P.D.110.2.0UBS&&.XJG20.021.DC.0002 «Система трубопроводов заполнения, дренажа и отвода пара системы охлаждения XJG20», - LN2P.D.110.2.0UBS&&.XJN20.021.DC.0001 «Система трубопроводов низкого давления системы хранения и подачи дизельного топлива Ду≥80 XJN20», - LN2P.D.110.2.0UBS&&.XJN20.021.DC.0002 «Система трубопроводов низкого давления системы хранения и подачи дизельного топлива Ду<80 XJN20», - LN2P.D.110.2.0UBS&&.XJN20.021.DC.0003 «Система трубопроводов высокого давления системы хранения и подачи дизельного топлива Ду<80 XJN20»; - LN2P.D.110.2.0UBS&&.XJP20.021.DC.0001 «Система трубопроводов системы пуска XJP» - LN2P.D.110.2.0UBS&&.XJV20.021.DC.0001 «Система трубопроводов низкого давления системы смазки Ду≥80 XJV20», - LN2P.D.110.2.0UBS&&.XIV20.021.DC.0002 «Система трубопроводов низкого	Общество с ограниченной ответственностью «Евростройсервис» (ООО «ЕСС») Юридический адрес: 196216, г. Санкт-Петербург, Ленинский проспект, дом 140 литер И, офис 209 Факт./почт. адрес: 196216, г. Санкт-Петербург, Ленинский проспект, дом 140 литер И, офис 209 e-mail: info@7027705.ru Тел.: +7 (812) 702-77-05
25.10.2019/ 90	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-018-2019	16.10.2019		Технология сварки изделий «Заготовка днища» черт. № 693.493.65.00.001, «Заготовка днища» черт. № 693.493.66.00.001 по технологической документации № 1.10.6.4.3.0/1-01(С-1)	Акционерное общество «Тамбовский завод «Комсомолец» имени Н.С. Артемова» (АО «ЗАВКОМ») Фактический адрес: 392000, Россия, г.Тамбов, ул.Советская, д. 51. Почтовый адрес: 392000, Россия, г.Тамбов, ул.Советская, д. 51 E-mail: kc@zavkoms.ru Тел.: +7 (4752) 793-503/ (4752) 71-10-19
25.10.2019/ 91	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-023-2019	16.10.2019		Технология сварки изделия «Днище торосферическое» черт. № 693.493.64.00.001 по технологической документации: № 1.10.6.4.2.0/1-01(С-1); № 1.40.6.4.2.2/1-16(С-17)	Акционерное общество «Тамбовский завод «Комсомолец» имени Н.С. Артемова» (АО «ЗАВКОМ»). Фактический адрес: 392000, Россия, г.Тамбов, ул.Советская, д. 51 Почтовый адрес: 392000, Россия, г.Тамбов, ул.Советская, д. 51 E-mail: kc@zavkoms.ru Тел.: +7 (4752) 793-503/ (4752) 71-10-19
25.10.2019/ 92	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-019-2019	22.10.2019		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Капсула» черт. № АМК 703.00.00.000 по картам технологического процесса сварки: АМК.60290.00275; АМК.60290.00276; АМК.60290.00261; АМК.60290.00273; АМК.60290.00274; АМК.60290.00250	Общество с ограниченной ответственностью «Атоммашкомплекс УЭХК» (ООО «АМК УЭХК») Факт./почт. адрес: 624130, Свердловская обл., г. Новоуральск, ул. Автозаводская, д. 33Б e-mail: amkueip@yandex.ru тел.: +7 (34370) 79-201




29.10.2019/ 93	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-030-2019	27.09.2019		Технология сварки - ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; - ТИ-10-05-002-16 «Подготовка, выполнение и контроль качества сварных соединений прокладок 392М.06.11.004 и 392М.06.11.004-01 главного уплотнения реактора РУ В-491 Ленинградской АЭС-2» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации LN20.S.925.&OUJA&&JAA&&.021.DF.0003 «Прокладка» (392М.06.11.004)	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе, д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39
29.10.2019/ 94	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-034-2019	25.10.2019		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - № 102/1 «Технологическая карта на сварку КТПС-1»; - № 102/2 «Технологическая карта на сварку КТПС-2»; - № 102/3 «Технологическая карта на сварку КТПС-3»; - № 102/4 «Технологическая карта на сварку КТПС-4»; - № 102/5 «Технологическая карта на сварку КТПС-5»; - № 102/6 «Технологическая карта на сварку КТПС-6»; - № 102/7 «Технологическая карта на сварку КТПС-7»; - № 102/8 «Технологическая карта на сварку КТПС-8»; - № 102/9 «Технологическая карта на сварку КТПС-9»; - № 102/10 «Технологическая карта на сварку КТПС-10» при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: - КЦУП.305179.704СБ «Внутриобъектовый транспортно-упаковочный контейнер (ВТУК-П2)»; - 38-СМ249.00.00.00.00СБ «Копилка»	АО «Красмаш» Факт./почт. адрес: 660123, Красноярский край, г. Красноярск, проспект имени газеты Красноярский рабочий, д. 29 e-mail: kras@krasmail.ru Тел.: +7 (391) 264-66-01 Факс: +7 (391) 264-48-91, +7 (391) 264-66-36
31.10.2019/ 95	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-013/2019	17.10.2019		Технология автоматической аргонодуговой сварки не-плавящимся электродом без присадочного металла изделия «Обечайка» черт. ИЯНШ.725142.587-01.11	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru
31.10.2019/ 96	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-014/2019	17.10.2019		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Компенсатора сильфонного НОФК-2,5-200» черт. ИЯНШ.302667.664-01.01СБ (разнородное сварное соединение)	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru




31.10.2019/ 97	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-015/2019	17.10.2019		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Компенсатора сильфонного НОФК-2,5-200» черт. ИЯНШ.302667.664-01.01СБ	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru
31.10.2019/ 98	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-017/2019	17.10.2019		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Компенсатор сильфонный СПДН-25-400» черт. ИЯНШ.302667.002-01.61СБ	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru
31.10.2019/ 99	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-018/2019	17.10.2019		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Патрубок» черт. ИЯНШ.711341.413	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru




31.10.2019/ 100	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-101/2019	14.10.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Обвязка трубная 1» черт. ВЕКШ.302566.003 СБ	Общество с ограниченной ответственностью «Вест-Инжиниринг» (ООО «Вест-Инжиниринг») Юридический адрес: 191144, Санкт-Петербург, ул. Моисеенко, д.22, литер 3, пом. 24-Н, офис 324 Почтовый и фактический адрес: 197375, г. Санкт-Петербург, ул. Репищева, д.30, Тел. (812) 363-02-33, E-mail: info@west-e.ru Почтовый и фактический адрес. Обособленного подразделения в г. Удомля (грузополучатель): 171843, Тверская обл., г. Удомля, ул. Парковая, д.20, стр. 4 Тел. (48255)5-30-97, 5-14-23 E-mail: strelka2@mail.ru
31.10.2019/ 101	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-110/2019	14.10.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Главный корпус. Схемы пробоотборных линий РК. Радиационный контроль» черт. А-179740	Общество с ограниченной ответственностью «Вест-Инжиниринг» (ООО «Вест-Инжиниринг») Юридический адрес: 191144, Санкт-Петербург, ул. Моисеенко, д.22, литер 3, пом. 24-Н, офис 324 Почтовый и фактический адрес: 197375, г. Санкт-Петербург, ул. Репищева, д.30, Тел. (812) 363-02-33, E-mail: info@west-e.ru Почтовый и фактический адрес. Обособленного подразделения в г. Удомля (грузополучатель): 171843, Тверская обл., г. Удомля, ул. Парковая, д.20, стр. 4 Тел. (48255)5-30-97, 5-14-23 E-mail: strelka2@mail.ru
31.10.2019/ 102	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-112/2019	15.10.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом, стыковых сварных соединений, изделия «Линия подачи сред» черт. ВШКФ.414743.004.01.05СБ	Акционерное общество «Специальное машиностроительное конструкторское бюро» (АО «СМКБ») Адрес почтовый: 192019, г Санкт-Петербург, ул. Мельничная, д.8 Фактический адрес: 198095, г. Санкт-Петербург, ул. Швецова, д.41, литер.Ж Тел./факс: (812)320-81-12 E-mail: office@smbdb.ru




31.10.2019/ 103	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-113/2019	15.10.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом, торцевых сварных соединений, изделия «Линия подачи сред» черт. ВШКФ.414743.004.01.05СБ	Акционерное общество «Специальное машиностроительное конструкторское бюро» (АО «СМКБ») Адрес почтовый: 192019, г Санкт-Петербург, ул. Мельничная, д.8 Фактический адрес: 198095, г. Санкт-Петербург, ул. Швецова, д.41, литер.Ж Тел./факс: (812)320-81-12 E-mail: office@smbdb.ru
01.11.2019/ 104	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011/014-2019	30.10.2019		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации: - ТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; - ТПС 22.04.0002.000.00 «Типовой технологический процесс. Сварка узлов и конструкций локализирующих систем безопасности объектов использования атомной энергии»; при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: - Ферма опорная черт. № АМ103.02.07.000; - Ферма опорная черт. 22.16.020.05 МЧ; - LN2P.D.301.&.0UJA&&.021.DC.0001 «Дополнительные элементы для опор и подвесок фирмы Lisega Проект ЛАЭС-2»; - LN2P.D.110.2.0UKD99.&&.013.DC.0007 «Металлоконструкции площадок обслуживания на отм. -8,700»; - LN2P.D.110.2.0UKA97.&&.021.DC.0002 «Вспомогательный корпус (УКА) блок № 2. Установочные чертежи баков на отм. -7,500»	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39
01.11.2019/ 105	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011/016-2019	28.10.2019		Технология дуговой сварки изделий «Комплект упаковочный» ТК-С16-М черт. № КУ 0007.07.00.000, «Комплект упаковочный» ТК-С5-УВ черт. № КУ 0401.51.00.000 по технологической документации «Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке соединений трубопроводов и оборудования АЭС» № ТИ РТ 25000.80405 2019	Общество с ограниченной ответственностью «НЗХК-Инструмент» (ООО «НЗХК-Инструмент») Фактический адрес: 630110, Новосибирская обл., г. Новосибирск, ул. Б.Хмельницкого, д. 94 Почтовый адрес: 6300027, Новосибирская обл., г. Новосибирск 27, а/я 81 E-mail: ins@nzhk-instrument.ru Телефон: (383) 274-84-12, Факс: (383) 274-02-25
15.11.2019/ 106	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011/17-2019	13.11.2019		Технология комбинированной сварки (ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом и ручной дуговой сварки покрытыми электродами) по технологической документации № ТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: LN2P.D.110.2.0UJE16.LB&&.021.DC.0001 «Паровая камера. Установочные чертежи блока предохранительной арматуры LBA, LBU», «Модульная конструкция парового арматурного блока (МК ПАБ). Сборочный чертеж» черт. № ЦКБ Р90507-600 СБ	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39




18.11.2019/ 107	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-005-2019	22.04.2019		Технология дуговой сварки изделий «Контейнер модели МК-0,2» черт. № МК15.0334.00.00СБ; «Контейнер модели МК-1,36А» черт. № МК14.0236.00.0000СБ по технологической документации: Технологические карты сварки №№ 1 – 5 на «Контейнер модели МК-0,2» МК15.0334.00.00СБ; Технологические карты сварки №№ 1 – 5 на «Контейнер модели МК-1,36А» МК14.0236.00.0000СБ»	Общество с ограниченной ответственностью «Металлообрабатывающая компания» (ООО «Металлообрабатывающая компания») Юридический адрес: 662977, Красноярский край г. Железногорск, ул. Южная, 53 Б. Факт./почт. адрес: 660074, г. Красноярск, а/я 16712 662970, г. Железногорск, а/я 230 e-mail: Enautilus33@yandex.ru, sibMK_BHC@mail.ru тел./факс (391) 290-33-43
20.11.2019/ 108	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.ru	№ СВ-ИСЦ-068/1-2019	30.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое (нахлесточное); 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при замене сильфонного компенсатора технологического канала реакторной установки РБМК (черт. НО-5026.015/1.000 СБ), ТК №ЦС-001-2019. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
20.11.2019/ 109	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.ru	№ СВ-ИСЦ-068/2-2019	12.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Стали 08Х18Н10Т+ 12Х18Н10Т, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18., применяемая при вварке штуцеров в подогреватели низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН- 1200-25-6-ПА-М3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540) (черт. НО-5026.007/2.000 СБ), ТК №02.19-07. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "


20.11.2019/ 110	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, cniitmach@cniitmach.ru	№ СВ-ИСЦ-068/3-2019	30.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов КМПП Курской АЭС (черт. НО-5026.008/2.000 СБ), ТК №02.19-08. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
20.11.2019/ 111	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, cniitmach@cniitmach.ru	№ СВ-ИСЦ-068/4-2019	12.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18., применяемая при замене ремонте фильтра АФМВТ-1,0-16,0 (1158.84.00.000)(черт. НО-5026.014/2.000 СБ), ТК №02.19-14. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
20.11.2019/ 112	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, cniitmach@cniitmach.ru	№ СВ-ИСЦ-068/5-2019	12.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте технологического конденсатора 08.8118.017 (черт. НО-5026.008/5.000 СБ), ТК №02.19-15. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "




20.11.2019/ 113	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.ru	№ СВ-ИСЦ-068/6-2019	13.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н1М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-МЗ(БКНМ.0651 13.002МЧ) (черт. НО-5026.016.2.000 СБ), ТК №02.19-16. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
20.11.2019/ 114	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.ru	№ СВ-ИСЦ-068/7-2019	13.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (08.8111.260) (черт. НО-5026.017.2.000 СБ), ТК №02.19-17. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
20.11.2019/ 115	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.ru	№ СВ-ИСЦ-068/8-2019	13.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (08.8111.260) (черт. НО-5026.017.2.000 СБ), ТК №02.19-17. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "




20.11.2019/ 116	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.ru	№ СВ-ИСЦ-068/9-2019	13.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20 (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов питающего узла системы КМЩЦ 1-4 реакторов КуАЭС (черт. НО-5026.019.2.000 СБ), ТК №02.19-19. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
20.11.2019/ 117	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.ru	№ СВ-ИСЦ-068/10-2019	13.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов промконтур ответственных потребителей системы КАА (черт. НО-5026.020.2.000 СБ), ТК №02.19-20. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
20.11.2019/ 118	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.ru	№ СВ-ИСЦ-068/11-2019	13.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов системы брызгальных бассейнов 1,2,5VG10(20;30)S01-05 БалаЭС (черт. НО-5026.021.2.000 СБ), ТК №02.19-21. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "




20.11.2019/ 119	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.ru	№ СВ-ИСЦ-068/12-2019	15.03.2019		"Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: Автоматическая «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов СПиР, САОР, КМЩ 4 энергоблока ЛАЭС (черт. НО-5026.022.2.000 СБ), ТК №02.19-22. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
20.11.2019/ 120	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.ru	№ СВ-ИСЦ-068/13-2019	13.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов Ду 200 ОЦК РУ ЭГП-6 энергоблоков №№ 2,3 и 4 Билибинской АЭС (черт. НО-5026.023.2.000 СБ), ТК №02.19-23. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
21.11.2019/ 121	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.ru	№ СВ-ИСЦ-146/1-2019	31.10.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Стеллажа уплотненного хранения топлива ЛАНЕ.378.00.00.000	Общество с ограниченной ответственностью "Машиностроительный комплекс Чепецкого механического завода" (ООО "МК ЧМЗ") Факт./почт. адрес: 427622, г. Глазов Удмуртской Республики, ул. Белова, 7 e-mail: тел.: (34141)9-61-83




21.11.2019/ 122	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.ru	№ СВ-ИСЦ-146/2-2019	31.10.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: плоские детали; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°включительно; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Стеллажа уплотненного хранения топлива ЛАНЕ.378.00.00.000	Общество с ограниченной ответственностью "Машиностроительный комплекс Чепецкого механического завода" (ООО "МК ЧМЗ") Факт./почт. адрес: 427622, г. Глазов Удмуртской Республики, ул. Белова, 7 e-mail: тел.: (34141)9-61-83
21.11.2019/ 123	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.ru	№ СВ-ИСЦ-146/3-2019	31.10.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: плоские детали; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III поНП-105-18, применяемая при изготовлении Стеллажа уплотненного хранения топлива ЛАНЕ.378.00.00.000	Общество с ограниченной ответственностью "Машиностроительный комплекс Чепецкого механического завода" (ООО "МК ЧМЗ") Факт./почт. адрес: 427622, г. Глазов Удмуртской Республики, ул. Белова, 7 e-mail: тел.: (34141)9-61-83
21.11.2019/ 124	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.ru	№ СВ-ИСЦ-146/4-2019	31.10.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8° включительно; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III поНП-105-18, применяемая при изготовлении Стеллажа уплотненного хранения топлива ЛАНЕ.378.00.00.000	Общество с ограниченной ответственностью "Машиностроительный комплекс Чепецкого механического завода" (ООО "МК ЧМЗ") Факт./почт. адрес: 427622, г. Глазов Удмуртской Республики, ул. Белова, 7 e-mail: тел.: (34141)9-61-83




21.11.2019/ 125	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.ru	№ СВ-ИСЦ-146/5-2019	31.10.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцовое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III поНП-105-18, применяемая при изготовлении Стеллажа уплотненного хранения топлива ЛАНЕ.378.00.00.000	Общество с ограниченной ответственностью "Машиностроительный комплекс Чепецкого механического завода" (ООО "МК ЧМЗ") Факт./почт. адрес: 427622, г. Глазов Удмуртской Республики, ул. Белова, 7 e-mail: тел.: (34141)9-61-83
21.11.2019/ 126	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.ru	№ СВ-ИСЦ-146/6-2019	31.10.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°включительно; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III поНП-105-18, применяемая при изготовлении Стеллажа уплотненного хранения топлива ЛАНЕ.378.00.00.000	Общество с ограниченной ответственностью "Машиностроительный комплекс Чепецкого механического завода" (ООО "МК ЧМЗ") Факт./почт. адрес: 427622, г. Глазов Удмуртской Республики, ул. Белова, 7 e-mail: тел.: (34141)9-61-83
21.11.2019/ 127	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.ru	№ СВ-ИСЦ-146/7-2019	31.10.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: плоские детали; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°включительно; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III поНП-105-18, применяемая при изготовлении Стеллажа уплотненного хранения топлива ЛАНЕ.378.00.00.000	Общество с ограниченной ответственностью "Машиностроительный комплекс Чепецкого механического завода" (ООО "МК ЧМЗ") Факт./почт. адрес: 427622, г. Глазов Удмуртской Республики, ул. Белова, 7 e-mail: тел.: (34141)9-61-83




22.11.2019/ 128	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/1-2019	13.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-1600-001) (черт. НО-5026.002.2.000 СБ), ТК №02.19-02. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 129	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/2-2019	13.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6)* и Сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07X25H13; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001) (черт. НО-5026.003.2.000 СБ), ТК №02.19-03. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 130	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/3-2019	13.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6)* и Сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10X16H25AM6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенератора ПТВ-440 (черт. НО-5026.004.2.000 СБ), ТК №02.19-04. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "




22.11.2019/ 131	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-069/4-2019	13.09.2019		<p>"Технология аргодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте стыковых соединений трубопроводов групп В и С (черт. НО-5026.005.2.000 СБ), ТК №02.19-05. "</p>	<p>"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "</p>
22.11.2019/ 132	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-069/5-2019	27.05.2019		<p>"Технология комбинированной сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6)* и Сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н1МЗ; Сварочный электрод ЭА-400/10Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: наплавка электродом ЭА-395/9; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте стыковых соединений трубопровода питательной воды 4 блока Кольской АЭС, рег. № 129, система пит. воды 4-го блока, 24RL (черт. АЭР 31-29.000.223СБ), ТК №02.19-06. "</p>	<p>"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "</p>
22.11.2019/ 133	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-069/6-2019	20.05.2019		<p>"Технология комбинированной сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6)* и Сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н1МЗ; Сварочный электрод ЭА-400/10Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: наплавка электродом ЭА-395/9; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов типа ПГВ-213 (черт. АЭР 31-29.000.224 СБ), ТК №02.19-09. "</p>	<p>"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "</p>




22.11.2019/ 134	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/7-2019	20.05.2019		"Технология комбинированной сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С, Сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте системы вспомогательных трубопроводов 12TR (черт. АЭР 31-29.000.222 СБ), ТК №02.19-10. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 135	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/8-2019	13.09.2019		"Технология комбинированной сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; Сварочный электрод ЭА-400/10Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте угловых соединений трубопроводов групп В и С (варка штуцеров) (черт. НО-5026.011.2.000 СБ), ТК №02.19-11. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 136	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/9-2019	16.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте угловых соединений трубопроводов групп В и С (варка штуцеров) (черт. НО-5026.012.2.000 СБ), ТК №02.19-12. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "




22.11.2019/ 137	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/10-2019	16.09.2019		"Технология комбинированной сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6)* и сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; Сварочные электроды ЭА-395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН- 1200-25-6-ПА-МЗ (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540) (черт. НО-5026.013.2.000 СБ), ТК №02.19-13. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 138	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/11-2019	16.09.2019		"Технология аргодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 2)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов греющего пара деаэраторов ТГ-4, 5, 6 3.Л.1066924 (черт. НО-5026.200.1.000 СБ), ТК №02.19-24. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 139	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/12-2019	16.09.2019		"Технология аргодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 2)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 200°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск 1ч. 730±20°С; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода «холодного» промперегрева ТГ-4, 5, 6 3.Л. 1065459 (черт. НО-5026.201.1.000 СБ), ТК №02.19-25. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "




22.11.2019/ 140	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/13-2019	16.09.2019		"Технология комбинированной сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 2)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА; Сварочный электрод ТМЛ-3У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 200°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск 1ч. 730±20°С; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов от штоков клапанов турбин № 4, 5, 6 в деаэраторы 3.Л. 108911(черт. НО-5026.202.1.000 СБ), ТК №02.19-26. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 141	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/14-2019	16.09.2019		"Технология электродуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами на стальной подкладке» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 2)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ТМЛ-3У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 200°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск 1ч. 730±20°С; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода III отбора пара к ПВД ТГ-4, 5, 6 3.Л.1257231(черт. НО-5026.203.1.000 СБ), ТК №02.19-27. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 142	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/15-2019	16.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 2)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода «холодного» промперегрева ТГ-4, 5, 6 3.Л. 1065459(черт. НО-5026.204.1.000 СБ), ТК №02.19-28. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "




22.11.2019/ 143	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/16-2019	16.09.2019		"Технология аргодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 2)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 200°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск 1ч. 730±20°С; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода «горячего» промперегрева ТГ-4, 5, 6 3.Л. 1066923(черт. НО-5026.205.1.000 СБ), ТК №02.19-29. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 144	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/17-2019	16.09.2019		"Технология электродуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная электродуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 2)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ТМЛ-3У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 200°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск 1ч. 730±20°С; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода сброса пара в технологические конденсаторы 3.Л. 988600(черт. НО-5026.206.1.000 СБ), ТК №02.19-30. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 145	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.ru	№ СВ-ИСЦ-069/18-2019	16.09.2019		"Технология электродуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная электродуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 2)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ТМЛ-3У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 200°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск 1ч. 730±20°С; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода III отбора пара к ПВД ТГ-4, 5, 6 3.Л. 1257231(черт. НО-5026.207.1.000 СБ), ТК №02.19-31. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "





22.11.2019/ 146	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-069/19-2019	16.09.2019		<p>"Технология электродуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная электродуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 2)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ТМЛ-3У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 200°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск 1ч. 730±20°С; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте расточный трубопровод ТГ-4, 5, 6(черт. НО-5026.208.1.000 СБ), ТК №02.19-32. "</p>	<p>"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "</p>
22.11.2019/ 147	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-069/20-2019	16.09.2019		<p>"Технология аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей сварочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 2)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без предварительной наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 200°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск 1ч. 730±20°С; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов греющего пара деаэраторов ТГ-4, 5, 6 3.Л. 1066924(черт. НО-5026.209.1.000 СБ), ТК №02.19-33. "</p>	<p>"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "</p>
22.11.2019/ 148	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-083/1-2019	20.09.2019		<p>"Технология аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания (ВИФР.065113.003) (черт. НО-5026.018.000 СБ), ТК №03.19-18. "</p>	<p>"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "</p>






22.11.2019/ 149	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.ru	№ СВ-ИСЦ-083/2-2019	20.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1 (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)) (черт. НО-5026.031.000 СБ), ТК №03.19-31. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 150	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.ru	№ СВ-ИСЦ-083/3-2019	20.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевого; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратор-пароперегревателя СПП-1000 (302-1600-001) (черт. НО-5026.085.000 СБ), ТК №03.19-85. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 151	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.ru	№ СВ-ИСЦ-083/4-2019	20.09.2019		"Технология аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя гидропарты (черт. 08.8118.034 СБ)(черт. НО-5026.095.000 СБ), ТК №03.19-95. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "

22.11.2019/ 152	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.ru	№ СВ-ИСЦ-083/5-2019	20.09.2019		"Технология аргодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте технологического конденсатора 08.8118.017 (черт. НО-5026.237.000 СБ), ТК №03.19-237. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 153	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.ru	№ СВ-ИСЦ-083/6-2019	20.09.2019		"Технология аргодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н1МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания ВИФР.065113.003, (черт. НО-5026.240.000 СБ) ТК №03.19-240. "	"Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru "
22.11.2019/ 154	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.ru	№ СВ-ИСЦ-084/1-2019	20.09.2019		Технология электродуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная электродуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-МЗ (0/1601-6 (БКНМ.065113.002МЧ)), (черт. НО-5026.048.000 СБ), ТК №03.19-48	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

22.11.2019/ 155	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.ru	№ СВ-ИСЦ-085/1-2019	20.09.2019		Технология электродуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная электродуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратор-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001), (черт. НО-5026.061.000 СБ), ТК №03.19-61	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
22.11.2019/ 156	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.ru	№ СВ-ИСЦ-086/1-2019	20.09.2019		Технология комбинированной сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1)*; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С, Сварочные электроды УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратор-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001), (черт. НО-5026.232.000 СБ), ТК №03.19-232	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
22.11.2019/ 157	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.ru	СВ-ИСЦ-098-2019	15.07.2019		Технологии дуговой сварки для выполнения сварных соединений, применяемых при ремонте парогенераторов ПГВ-1000, ПГВ-1000М (черт. НО-5026.326.000 СБ, черт. НО-5026.326.000 СБ), ТК №03.19-325, ТК №03.19-326	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




22.11.2019/ 158	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.ru	СВ-ИСЦ-099-2019	15.07.2019		Технология комбинированной сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + предварительная наплавка УОНИИ 13/55; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13, сварочный электрод ЦЛ-25/1; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-1000, ПГВ-1000М (черт. НО-5026.328.000 СБ), ТК №03.19-328	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
22.11.2019/ 159	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.ru	СВ-ИСЦ-100-2019	15.07.2019		Технология аргодуговой сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + предварительная наплавка УОНИИ 13/55; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-1000, ПГВ-1000М (черт. НО-5026.310.000 СБ), ТК №03.19-310	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
22.11.2019/ 160	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.ru	СВ-ИСЦ-101-2019	07.08.2019		Технологии комбинированной сварки для выполнения сварных соединений, применяемых при ремонте парогенераторов ПГВ-1000, ПГВ-1000М (черт. НО-5026.308.000 СБ, черт. НО-5026.309.000 СБ, черт. НО-5026.324.000 СБ, черт. НО-5026.327.000 СБ), ТК №03.19-308, ТК №03.19-309, ТК №03.19-324, ТК №03.19-327	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




22.11.2019/ 161	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.ru	СВ-ИСЦ-105-2019	07.08.2019		Технология ручной дуговой сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка плавящимися электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 10ГН2МФА-Ш (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЦЛ 25/1, Сварочный электрод ЭА 898/21Б; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-1000, ПГВ-1000М (черт. НО-5026.311.000 СБ), ТК №03.19-311	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
22.11.2019/ 162	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.ru	СВ-ИСЦ-119-2019	13.09.2019		Технологии ручной дуговой сварки для выполнения сварных соединений, применяемых при ремонте парогенераторов ПГВ-1000, ПГВ-1000М (черт. НО-5026.331.000 СБ, черт. НО-5026.332.000 СБ, черт. НО-5026.333.000 СБ, черт. НО-5026.334.000 СБ), ТК №03.19-331, ТК №03.19-332, ТК №03.19-333, ТК №03.19-334	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
22.11.2019/ 163	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.ru	СВ-ИСЦ-229-2019	18.09.2019		Технологии сварки для выполнения сварных соединений, применяемых при ремонте парогенераторов ПГВ-1000, ПГВ-1000М (черт. НО-5026.226.000 СБ, черт. НО-5026.348.000 СБ), ТК №03.19-226, ТК №03.19-348	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
22.11.2019/ 164	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.ru	№СВ-ИСЦ-117-2019	11.11.2019		Технологии ручной дуговой сварки для изготовления Сервоприводов в сборе ОК-505 сб.42-1, ОК-505 сб.43-1, ОК-505 сб.44-1 (черт. ОК-505 сб.42-1, ОК-505 сб.43-1, ОК-505 сб.44-1) по ТИ 25090.00054	АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ФЕДЕРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦЕНТР «ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «СТАРТ» имени М.В. ПРОЦЕНКО» (АО «ФНПЦ «ПО «СТАРТ» им. М.В. ПРОЦЕНКО») Факт./почт. адрес: 442960 Россия, Пензенская область, г.Заречный, Проспект Мира 1 Тел.: (8412) 23-28-55, факс: (8412) 65-17-58 e-mail: director@startatom.ru




22.11.2019/ 165	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.ru	№СВ-ИСЦ-118-2019	11.11.2019		Технологии ручной аргонодуговой дуговой сварки для изготовления Сервоприводов в сборе ОК-505 сб.42-1, ОК-505 сб.43-1, ОК-505 сб.44-1 (черт. ОК-505 сб.42-1, ОК-505 сб.43-1, ОК-505 сб.44-1) по ТИ 25090.00052	АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ФЕДЕРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦЕНТР «ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «СТАРТ» имени М.В. ПРОЦЕНКО» (АО «ФНПЦ «ПО «СТАРТ» им. М.В. ПРОЦЕНКО») Факт/почт. адрес: 442960 Россия, Пензенская область, г.Заречный, Проспект Мира 1 Тел.: (8412) 23-28-55, факс: (8412) 65-17-58 e-mail: director@startatom.ru
28.11.2019/ 166	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-024/1-2019	26.11.2019		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации: - Типовая технологическая инструкция ТИ28.6111.000-25798559 «Сборка под сварку, сварка и контроль сварных соединений и наплавленных деталей при ремонте оборудования и трубопроводов Смоленской АЭС»; - Технологическая инструкция ТИ28.22442.000-25798559 «Замена арматуры и ремонт трубопроводов ДУ10-ДУ1200 объектов использования атомной энергии энергоблока № 1, № 2, № 3»; - Типовая технологическая инструкция ТИ28.22083.000-25798559 «Ремонт трубопроводов Ду200 САОР, СПиР энергоблока №№ 1, 2, 3» при выполнении сварных соединений оборудования и трубопроводов Смоленской АЭС	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Смоленская атомная станция» Фактический адрес: 216400 г. Десногорск, Смоленской обл. Почтовый адрес: 216400 г. Десногорск, Смоленской обл. E-mail: mail@saes.ru Тел.: (48153) 7-47-69;(495) 710-48-80
28.11.2019/ 167	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-024/2-2019	26.11.2019		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом) по технологической документации: - Типовая технологическая инструкция ТИ28.6111.000-25798559 «Сборка под сварку, сварка и контроль сварных соединений и наплавленных деталей при ремонте оборудования и трубопроводов Смоленской АЭС» при выполнении сварных соединений оборудования и трубопроводов Смоленской АЭС	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Смоленская атомная станция» Фактический адрес: 216400 г. Десногорск, Смоленской обл. Почтовый адрес: 216400 г. Десногорск, Смоленской обл. E-mail: mail@saes.ru Тел.: (48153) 7-47-69;(495) 710-48-80
28.11.2019/ 168	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-024/3-2019	26.11.2019		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: - Типовая технологическая инструкция ТИ28.6111.000-25798559 «Сборка под сварку, сварка и контроль сварных соединений и наплавленных деталей при ремонте оборудования и трубопроводов Смоленской АЭС» при выполнении сварных соединений оборудования и трубопроводов Смоленской АЭС	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Смоленская атомная станция» Фактический адрес: 216400 г. Десногорск, Смоленской обл. Почтовый адрес: 216400 г. Десногорск, Смоленской обл. E-mail: mail@saes.ru Тел.: (48153) 7-47-69;(495) 710-48-80
28.11.2019/ 169	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-024/4-2019	26.11.2019		Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала по технологической документации: - Технологическая инструкция ТИ28.22442.000-25798559 «Замена арматуры и ремонт трубопроводов ДУ10-ДУ1200 объектов использования атомной энергии энергоблока № 1, № 2, № 3» при выполнении сварных соединений оборудования и трубопроводов Смоленской АЭС	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Смоленская атомная станция» Фактический адрес: 216400 г. Десногорск, Смоленской обл. Почтовый адрес: 216400 г. Десногорск, Смоленской обл. E-mail: mail@saes.ru Тел.: (48153) 7-47-69;(495) 710-48-80




10.12.2019/ 170	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-014-2019	15.11.2019	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - ИРК-166-019 ТК ААДС МК-2 «Монтирующий комплект МК-2. Сварное соединение крышки с корпусом контейнера»;- ИРК-167-019 ТК РАДС МК-2 «Монтирующий комплект МК-2. Сварные соединения №1, №2» при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: - «Сборка контейнерная» черт. № КУМП.6118.01.000 СБ; - «Контейнер» черт. № КУМП.6118.03.000 СБ	НИЦ «Курчатовский институт» Факт./почт. адрес: 123182, г. Москва, пл. Академика Курчатова, д. 1 E-mail: nreki@nreki.ru Тел.: +7 932 015-80-13
10.12.2019/ 171	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-040-2019	15.11.2019	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - Технологический процесс сварки ТКС-12/1-РАД при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: - «Труба в сборе» черт. № РБМ-К1.Сб.250-6Р	ООО «Станкоресурс» Факт./почт. адрес: 456572 Челябинская обл., Еткульский р-он, с. Каратабан, ул. Набережная, д. 2г E-mail: stankoresurs2014@yandex.ru тел.: +7 932 015-80-13
10.12.2019/ 172	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-041-2019	15.11.2019	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - ТС-АЭУ-УСМК «Технология сварки и наплавки при изготовлении оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»; - ТПС-004-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТПТ-001 «Технологическая карта термической обработки сварных соединений» при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: - «Ложемент опорный парогенератора ПГВ-1000М» черт. М320.05.02.01.000; - «Заготовка ложемент опорного парогенератора ПГВ-1000М» черт. М320.05.02.01.100 СБ	ООО «УСМК». 454010, г. Челябинск, Копейское шоссе, 35Б. Телефон: +7 (351) 729-8-999. Email: usmk@usmk74.com
10.12.2019/ 173	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-042-2019	15.11.2019	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - ТС-АЭУ-УСМК «Технология сварки и наплавки при изготовлении оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»; - ТПС-001-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТПС-002-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТПС-005-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТПТ-001 «Технологическая карта термической обработки сварных соединений» при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: - «Ложемент опорный парогенератора ПГВ-1000М» черт. М320.05.02.01.000; - «Заготовка ложемент опорного парогенератора ПГВ-1000М» черт. М320.05.02.01.100 СБ; - «Ложемент опорный» черт. АМ108.05.03.100СБ; - «Основание» черт. АМ108.05.03.200СБ; - «Ребро» черт. АМ108.05.03.106; - «Ребро» черт. АМ108.05.03.201; - «Ребро» черт. АМ108.05.03.205	ООО «УСМК». 454010, г. Челябинск, Копейское шоссе, 35Б. Телефон: +7 (351) 729-8-999. Email: usmk@usmk74.com




10.12.2019/ 174	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011/12/1-2019	28.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации № ТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии», № ТР 10131.000.00 «Типовой технологический процесс на ремонт дефектов основного металла труб и стыковых сварных швов трубопроводов с толщиной стенки от 2 до 30 мм из сталей перлитного и аустенитного класса» при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: <input type="checkbox"/> 2706-401-ТХ «Вскрытие и восстановление коллектора парогазовой смеси (ПГС) в пом. 123/2, 612/2. Монтажные чертежи»	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39
10.12.2019/ 175	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006-2019	18.04.2019		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - Технологическая инструкция 010400.025600ТИ28.20898.000.00-25798559 «Замена технологических каналов с расточкой графитовой кладки. Энергоблоки 1 и 2» Смоленской АЭС; - Технологическая инструкция ТИ28.6256.000-25798559 «Замена канала СУЗ реактора РБМК-1000. Энергоблоки № 1, № 2, № 3» Смоленской АЭС; - Технологическая инструкция ТИ28.20721.000-25798559 «Ремонт нижних частей каналов СУЗ и замена трубопроводов НВК СУЗ. Энергоблоки № 1, № 2, № 3» Смоленской АЭС; - Комплект технологических документов 010401.000000.ТДИК28.20420.000.00-25798559 на ремонт изделия «Шариковая обойма технологического канала РБМК-1000. Энергоблоки № 1, № 2» Смоленской АЭС при выполнении ремонтных работ на сварных соединениях: - №№ 1, 2, 3, 4, 5, 6 черт. РБМ-К5.С6.01.Р «Реактор. Сборочный чертеж»; - №№ 1, 4, 5, 6, 7, 8 черт. РБМ-К5.С6.14	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Смоленская атомная станция» Фактический адрес: 216400 г. Десногорск, Смоленской обл. Почтовый адрес: 216400 г. Десногорск, Смоленской обл. E-mail: mail@saes.ru Тел.: (48153) 7-47-69;(495) 710-48-80
10.12.2019/ 176	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-035/1-2019	04.12.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой при ремонте (глушении) теплообменных труб коллекторов парогенератора ПГВ-1000 черт. «Парогенератор ПГВ-1000. Сборочный чертеж».187.01.00.000 СБ по технологической документации № 02300.0РЦ224 «Комплект документов на технологический процесс ремонта дефектных теплообменных труб коллектора ПГВ-1000»	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74
10.12.2019/ 177	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-035/2-2019	04.12.2019		Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочной проволоки при ремонте (глушении) теплообменных труб коллекторов парогенератора ПГВ-1000 черт. «Парогенератор ПГВ-1000. Сборочный чертеж».187.01.00.000 СБ по технологической документации № ТИ 1.3.1.03.005.1804-2019 «Технологическая инструкция по заварке и контролю сварных соединений заглушек дефектных теплообменных труб парогенератора с использованием манипулятора МДР»	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74

12.12.2019/ 178	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.ru	№СВ-ИСЦ-108-2019	28.08.2019		<p>Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами (РДН) группы наплавленных поверхностей со следующими признаками однотипности: Характеристика соединенийНомер (шифр) группы РДН-ЦН-6Л1.Способ наплавкиРучная дуговая наплавка покрытыми электродами (РДН).</p> <p>2. Марка (сочетание марок) основного материалаСталь 22К, ТУ 302-02-092-90</p> <p>3.Марка (сочетание марок) сварочных/наплавочных материаловЗИО-8 ОСТ 5.Р.9370-81 – 1-ый слой</p> <p>ЦН-6Л ОСТ 24.948.01-90 - уплотнительная наплавка</p> <p>4.Номинальная толщина основного металла в зоне наплавкисвыше 50 мм</p> <p>5.Радиус кривизны детали в зоне наплавкисвыше 50 мм до 250 мм включительно (Диаметр детали в зоне наплавки - 246 мм)</p> <p>6. Вид наплавленного покрытиядвойной</p> <p>7. Конфигурация поверхности под наплавкуЛинейная</p> <p>8. Необходимость предварительного и сопутствующего подогреваMin 300°C</p> <p>9. Наличие и вид термообработкиВысокий отпуск: 640±15°C 2,5±0,5часа</p> <p>Охлаждение в печи со скоростью не более 100 0C/час до температуры не более 300 0C, далее на воздухе.</p> <p>10.Назначение наплавленного покрытияизносостойкое</p> <p>Применяемая при изготовлении и ремонте седла (черт. NM.001-01.011.Р СБ), № ТК-С-050/19 – составной части главного предохранительного клапана импульсно-предохранительного устройства парогенератора</p>	ООО «ЭнергомашКапитал», 119019, РФ, г. Москва, Большой Знаменский переулок, д. 4, оф.13 тел.: (499) 579-83-11; факс: (499) 579-83-10; e-mail: info@energomashkapital.ru
12.12.2019/ 179	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.ru	№СВ-ИСЦ-175-2019	27.11.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т+20, Группа 6+1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5мм до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, применяемая при изготовлении переходника предназначенного для применения на трубопроводах системы острого пара в пом. 701/2 при замене запорной арматуры. (черт. Р2847.01.00 СБ), ТК №2-19-14/5</p>	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатова Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunnpp.ru
12.12.2019/ 180	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.ru	№СВ-ИСЦ-176-2019	27.11.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5мм до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода резервного блока корпусов ЗРК-ШАДР 61-03р энергоблока №2(черт. Р 1310), ТК №3-19-14/5</p>	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатова Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunnpp.ru




12.12.2019/ 181	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.ru	№СВ-ИСЦ-177-2019	27.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т+20, Группа 6+1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пв по НП-105-18, применяемая при изготовлении переходника (черт. Р 3021.00 СБ) предназначенного для ремонта дефектного сварного шва между обратным клапаном и трубой методом вварки переходника на трубопроводе обвязки деаэраторов энергоблока №4 (черт. Р 3020 СБ), ТК №4-19-14/5	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатов Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunnpp.ru
12.12.2019/ 182	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.ru	№СВ-ИСЦ-178-2019	27.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Шс по НП-105-18, применяемая при ремонте оборудования – монтаж линии сбора оргпротечек в пом. 522/1 (1 эн. блок) (черт. М2318.00.00 СБ), ТК №5-19-14/5	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатов Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunnpp.ru
12.12.2019/ 183	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.ru	№СВ-ИСЦ-179-2019	27.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое с удалением корня шва; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Шс по НП-105-18, применяемая при ремонте сосуда конденсационного уравнивающего (черт. М 2213.00 СБ), ТК №6-19-14/5	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатов Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunnpp.ru




12.12.2019/ 184	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.ru	№СВ-ИСЦ-187-2019	27.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5мм до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое с удалением корня шва; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, применяемая при замене дефектного штуцера Ду 20 с участком трубопровода Ду 150 на питательном узле эн. Блока №4 (черт. Р 2685. 00 СБ), ТК №14-19-14/5	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатов Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunnpp.ru
12.12.2019/ 185	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.ru	СВ-ИСЦ-106/1-2019	24.10.2019		Технология механизированной сварки в углекислом газе плавящимся электродом ТПС-018-АС-01 группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: УП (ГОСТ 14771-76); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь Ст.3, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включительно (плоские детали); 6) Вид сварного соединения: тавровое ; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Дверей металлических, воспринимающих давление воздушной ударной волны огнестойкая для зданий и сооружений 1 категории, черт. АМЕ 1384.11.00.000 ТУРДВ-1.5-90.160R	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9
12.12.2019/ 186	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.ru	СВ-ИСЦ-106/2-2019	24.10.2019		Технология механизированной сварки в углекислом газе плавящимся электродом ТПС-019-АС-01 группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: УП (ГОСТ 14771-76); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь Ст.3, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включительно (плоские детали); 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Дверей металлических, воспринимающих давление воздушной ударной волны огнестойкая для зданий и сооружений 1 категории, черт. АМЕ 1384.11.00.000 ТУРДВ-1.5-90.160R	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9




12.12.2019/ 187	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.ru	СВ-ИСЦ-106/3-2019	24.10.2019		Технология механизированной сварки в углекислом газе плавящимся электродом ТПС-020-АС-01 группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: УП (ГОСТ 14771-76); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь Ст.3, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включительно (плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Дверей металлических, воспринимающих давление воздушной ударной волны огнестойкая для зданий и сооружений 1 категории, черт. АМЕ 1384.11.00.000 ТУРДВ-1.5-90.160R	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9
12.12.2019/ 188	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.ru	СВ-ИСЦ-106/4-2019	24.10.2019		Технология механизированной сварки в углекислом газе плавящимся электродом ТПС-021-АС-01 группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: УП (ГОСТ 14771-76); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь Ст.3, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включительно (плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Дверей металлических, воспринимающих давление воздушной ударной волны огнестойкая для зданий и сооружений 1 категории, черт. АМЕ 1384.11.00.000 ТУРДВ-1.5-90.160R	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9
12.12.2019/ 189	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.ru	СВ-ИСЦ-106/5-2019	24.10.2019		Технология механизированной сварки в углекислом газе плавящимся электродом ТПС-022-АС-01 группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: УП (ГОСТ 14771-76); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь Ст.3, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 мм до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Дверей металлических, воспринимающих давление воздушной ударной волны огнестойкая для зданий и сооружений 1 категории, черт. АМЕ 1384.11.00.000 ТУРДВ-1.5-90.160R	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9

12.12.2019/ 190	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.ru	СВ-ИСЦ-106/6-2019	24.10.2019		Технология механизированной сварки в углекислом газе плавящимся электродом ТПС-023-АС-01 группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: УП (ГОСТ 14771-76); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь Ст.3, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 мм до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Дверей металлических, воспринимающих давление воздушной ударной волны огнестойкая для зданий и сооружений I категории, черт. АМЕ 1384.11.00.000 ТУРДВ-1.5-90.160R	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9
12.12.2019/ 191	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.ru	СВ-ИСЦ-106/7-2019	24.10.2019		Технология механизированной сварки в углекислом газе плавящимся электродом ТПС-024-АС-01 группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: УП (ГОСТ 14771-76); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь Ст.3, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включительно (плоские детали); 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Дверей металлических, воспринимающих давление воздушной ударной волны огнестойкая для зданий и сооружений I категории, черт. АМЕ 1384.11.00.000 ТУРДВ-1.5-90.160R	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9
12.12.2019/ 192	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.ru	СВ-ИСЦ-106/8-2019	24.10.2019		Технология механизированной сварки в углекислом газе плавящимся электродом ТПС-026-АС-01 группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: УП (ГОСТ 14771-76); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь Ст.3, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включительно (плоские детали); 6) Вид сварного соединения: нестандартный; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Дверей металлических, воспринимающих давление воздушной ударной волны огнестойкая для зданий и сооружений I категории, черт. АМЕ 1384.11.00.000 ТУРДВ-1.5-90.160R	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9




12.12.2019/ 193	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.ru	СВ-ИСЦ-107-2019	24.10.2019	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом ТПС-025-АС-01 группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: ИНп (ГОСТ 14771-76); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н1М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое ; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Дверей металлических, воспринимающих давление воздушной ударной волны огнестойкая для зданий и сооружений I категории, черт. АМЕ 1384.11.00.000 ТУРДW-1.5-90.160R	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9
25.12.2019/ 194	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.ru	СВ-ИСЦ-225/1-2019	11.11.2019	●	Технология выполнения ручной дуговой наплавки покрытыми электродами золотника (черт. А10.0 121-250-10-01.01.10 СБ)	ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ПРОГРЕСС» (ООО «Прогресс»). Юридический адрес: 350059, Краснодарский край, город Краснодар, улица Новороссийская, дом 238, строение 1 телефон: +7 (964) 916-88-28 E-mail: progress@progress-zavod.ru
25.12.2019/ 195	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.ru	СВ-ИСЦ-225/2-2019	11.11.2019	●	Технология выполнения ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного металла сварных соединений клапана сильфонного с радиусом кривизны свыше 12.5 до 50 включительно и номинальной толщиной деталей в зоне сварки до 3,0 мм включительно (черт. А10.0 121-250-10-01.01.00)	ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ПРОГРЕСС» (ООО «Прогресс»). Юридический адрес: 350059, Краснодарский край, город Краснодар, улица Новороссийская, дом 238, строение 1 телефон: +7 (964) 916-88-28 E-mail: progress@progress-zavod.ru
25.12.2019/ 196	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-036-2019	06.12.2019	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ТПС 22.04.0001.000.00. «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже трубопроводов и оборудования на объектах использования атомной энергии» при выполнении сварочных работ по конструкторской и проектной документации: □ LN2P.D.110.2.0UJA00.QEB&&.021.DC.0001 «Здание реактора. Трубопроводы низкого давления системы подачи технологического воздуха к потребителям здания реактора QEB10»; □ LN2P.D.110.2.0UJA&&.KTA70.021.DC.0001 «Здание ректора. Рабочие чертежи трубопроводов низкого давления дренажей и воздушников второго контура KTA70»; □ LN2P.D.110.2.0UJA00.KTA60.021.DC.0001 «Здание реактора. Трубопроводы высокого давления системы дренажей оборудования здания реактора KTA60»; □ LN2P.D.110.2.0UJA08.KUA&&.021.DC.0001 «Здание реактора. Трубопроводы высокого давления пробоотборов установок СВО KUA.».	АО «Сосновоборэлектромонтаж» (АО «СЭМ») Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул. Копорское шоссе, д. 56. Почтовый адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, (а/я11). E-mail: office@sem.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-30-40




25.12.2019/ 197	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-029-2019	16.12.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой: - № 59085090.25000.00006 «Типовая технологическая инструкция на ремонт сварных соединений трубопроводов Калининской АС»; - № 59085090.02241.00008 «Ремонт стыковых сварных соединений трубопроводов. Комплект типовых технологических документов»; - № 59085090.02241.00009 «Ремонт угловых сварных соединений трубопроводов. Комплект типовых технологических документов» при выполнении ремонта с применением сварки по проектной и конструкторской документации черт. А-180311 «Главный корпус. Машзал и деаэрационное отделение. Выполнение врезок штуцеров КИПиА в трубопроводы «свежего пара», черт. А-175559 «Склад реагентов. Трубопровод едкого натра на напоре насосов 0УН41D11, 0УН41D21, 0УН42D11, 0УН42D21», черт. А-180906 «Реакторное отделение. Негерметичная часть. Трубопроводы технической воды. Замена арматуры»	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74
26.12.2019/ 198	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.ru	№ СВ-ИСЦ-150-2019	22.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка без присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: не применяются; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до Юмм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: IIIе по НП-105-18, применяемая при ремонте шва №2 (сварка компенсатора сильфонного с трактом технологического канала), (черт. АЭР 24.1072.00.000), ТК № ТК АЭР 24.17.031-2019	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 1 15432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
26.12.2019/ 199	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.ru	№ СВ-ИСЦ-151-2019	22.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка без присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: не применяются; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 1 Омм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте шва №3 (сварка компенсатора сильфонного с технологическим каналом), (черт. АЭР 24.1073.00.000), ТК № ТК АЭР 24.17.032-2019	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

26.12.2019/ 200	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.ru	№ СВ-ИСЦ-152-2019	22.11.2019		Технология автоматической аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка без присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: не применяются; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 1 Омм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, применяемая при ремонте шва№5 (сварка калача с технологическим каналом), (черт. АЭР 24.1074.00.000), ТК№ ТК АЭР 24.17.033-2019	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
26.12.2019/ 201	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.ru	№ СВ-ИСЦ-153-2019	22.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пв по НП-105-18, применяемая при ремонте шва №4 (приварка заглушки к головке канала СУ3), (черт. АЭР 24.1075.00.000), ТК № ТК АЭР 24.17.034-2019	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
26.12.2019/ 202	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.ru	№ СВ-ИСЦ-154-2019	22.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пв по НП-105-18, применяемая при ремонте шва№9 (сварка компенсатора сильфонного с каналом СУ3), (черт.АЭР 24.1076.00.000), ТК No ТК АЭР 24.17.035-2019	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

26.12.2019/ 203	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.ru	№ СВ-ИСЦ-155-2019	22.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пв по НП-105-18, применяемая при ремонте шва№5 (сварка калача с технологическим каналом), (черт. АЭР 24.1077.00.000), ТК№ ТК АЭР 24.17.036-2019	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
26.12.2019/ 204	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.ru	№ СВ-ИСЦ-156-2019	22.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пв по НП-105-18, применяемая при ремонте шва№11 (сварка штуцера с дренажным трубопроводом СУЗ), (черт. АЭР 24.1078.00.000), ТК № ТК АЭР 24.17.037-2019	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
26.12.2019/ 205	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.ru	№ СВ-ИСЦ-157-2019	22.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3до 1 Омм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое (вварка штуцера); 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пв по НП-105-18, применяемая при ремонте шва №8 (сварка штуцера с втулкой сиффона канала СУЗ), (черт. АЭР 24.1079.00.000), ТК № ТК АЭР 24.17.038-2019	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




26.12.2019/ 206	<p>Акционерное общество «Научно-производственное объединение «Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения» (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-158-2019	22.11.2019	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H1 OT, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H1 IM3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пв по НП-105-18, применяемая при ремонте шва №12 (сварка трубопровода охлаждения с каналом СУЗ), (черт. АЭР 24.1080.00.000), ТК № ТК АЭР 24.17.039-2019</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.12.2019/ 207	<p>Акционерное общество «Научно-производственное объединение «Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения» (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-159-2019	22.11.2019	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-04X19H1 IM3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: IIIe по НП-105-18, применяемая при ремонте шва № 1 (приварка фланца к головке канала СУЗ), (черт. АЭР 24.1081.00.000), ТК № ТК АЭР 24.17.040-2019</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.12.2019/ 208	<p>Акционерное общество «Научно-производственное объединение «Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения» (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-160-2019	22.11.2019	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-04X19H1 IM3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0 до 10,0 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: торцевое (усиковое); 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Шв по НП-105-18, применяемая при ремонте шва № 9p (патрубок верхней крышки ПНД с трубопроводом ОК), (черт. АЭР 24.1082.00.000), ТК № ТК АЭР 24.17.041-2019</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>




26.12.2019/ 209	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.ru	№ СВ-ИСЦ-161-2019	22.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0 до 10,0 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое (усиковое); 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Шв по НП-105-18, применяемая при ремонте шва № 9р (верхний патрубок ОДС с трубопроводом входа конденсата), (черт. АЭР 24.1083.00.000), ТК № ТК АЭР 24.17.042-2019	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
26.12.2019/ 210	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.ru	№ СВ-ИСЦ-162-2019	22.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0 до 10,0 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: предварительный локальный подогрев основной детали не менее 100°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, применяемая при ремонте шва № 6/1 (приварка пробки ГПК), (черт. АЭР 24.1084.00.000), ТК № ТК АЭР 24.17.044-2019	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
26.12.2019/ 211	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-037/1-2019	19.12.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой: - 59085090.25000.00006 «Типовая технологическая инструкция на ремонт сварных соединений трубопроводов Калининской АЭС»; - 59085090.02241.00008 «Ремонт стыковых сварных соединений трубопроводов. Комплект типовых технологических документов»; - 59085090.02241.00009 «Ремонт угловых сварных соединений трубопроводов. Комплект типовых технологических документов» при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации черт. А-184479 «Машзал и деаэрационное отделение. Трубопроводы III отбора на ПВД-К-5» модернизация блока 1 Калининской АЭС, черт. А-190405 «Главный корпус. Машзал. Трубопроводы байпаса задвижки перед регулятором греющего пара СПП» модернизация блока 3 Калининской АЭС, А-180912 «Главный корпус. Спецкорпус. Трубопроводы технической воды ответственных потребителей» модернизация блока 1 Калининской АЭС, А-184471 «Главный корпус. Машзал и деаэрационное отделение. Трубопроводы дренажей III отбора в ПВД-К-5» модернизация блока 1 Калининской АЭС, А-179915 «Спецкорпус. Установочные чертежи расхолаживания БВ» модернизация блока 1 Калининской АЭС, А-184469 «Главный корпус. Машзал и деаэрационное отделение. Дренажный трубопровод из ПВД-5 в ПВД-4»	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74

26.12.2019/ 212	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-037/2-2019	19.12.2019		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом): - 59085090.25000.00006 «Типовая технологическая инструкция на ремонт сварных соединений трубопроводов Калининской АЭС»; - 59085090.02241.00008 «Ремонт стыковых сварных соединений трубопроводов. Комплект типовых технологических документов» при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации черт. А-180912 «Главный корпус. Спецкорпус. Трубопроводы технической воды ответственных потребителей» модернизация блока 1 Калининской АЭС, А-179915 «Спецкорпус. Установочные чертежи расхолаживания БВ» модернизация блока 1 Калининской АЭС, А-184469 «Главный корпус. Машзал и деаэрационное отделение. Дренажный трубопровод из ПВД-5 в ПНД-4»	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74
26.12.2019/ 213	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-174-2019	27.11.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, применяемая при замене запорной арматуры на трубопроводе опорожнения системы подачи питательной воды в пом. 702/1 энергоблока №3 (черт. Р 3046.00 СБ), ТК №1-19-14/5	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатова Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunnpp.ru
26.12.2019/ 214	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-180-2019	12.12.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое с удалением корня шва; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, применяемая при ремонте двухкамерного уравнительного сосуда №1 энергоблока №2 (черт. Р 2758.00 СБ), ТК №7-19-14/5	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатова Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunnpp.ru

26.12.2019/ 215	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-181-2019	12.12.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, применяемая при ремонте путем замены запорной арматуры на трубопроводе опорожнения системы подачи питательной воды в пом. 702/1 энергоблока №3 (черт. Р 3046.00 СБ), ТК №8-19-14/5	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатов Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunpp.ru
26.12.2019/ 216	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-182-2019	12.12.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18);2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5мм до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, применяемая при замене арматуры запорной на трубопроводах системы острого пара Энергоблок №4 (черт. Р 2847.00 СБСБ), ТК №9-19-14/5	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатов Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunpp.ru
26.12.2019/ 217	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-183-2019	12.12.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пв по НП-105-18, применяемая при ремонте дефектного сварного шва между обратным клапаном и трубой методом вварки переходника на трубопроводе обвязки деаэраторов энергоблока №4 (черт. Р 3020 СБ), ТК №10-19-14/5	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатов Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunpp.ru

26.12.2019/ 218	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-184-2019	12.12.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса до 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пс по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов – обвязка трубопроводов технической воды и основного конденсата электродвигателей 4АЗНА-800/600 УХЛ 4 насосов 2 АПЭН 1(черт. М 2307.00.00 СБ), ТК №11-19-14/5</p>	<p>Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатов Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunpp.ru</p>
26.12.2019/ 219	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-185-2019	12.12.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое с удалением корня шва; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пс по НП-105-18, применяемая при приварке штуцера к днищу теплообменника типа 1000 ТНВ-1,6-М1/Г20-4-1(черт. Р 2863.00 СБ), ТК №12-19-14/5</p>	<p>Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатов Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunpp.ru</p>
26.12.2019/ 220	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-186-2019	12.12.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5мм до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пв по НП-105-18, применяемая при врезке дренажного трубопровода подачи пара на предохранительный клапан в водоуравнительный трубопровод Д-42 на энергоблоке №2(черт. Р 2720 СБ), ТК №13-19-14/5</p>	<p>Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция» (Курская АЭС), г. Курчатов Курской обл., 307250;Тел.: 8 (47131) 5-35-65, факс: 8 (47131) 4-18-19;e-mail: kuaes@kunpp.ru</p>



26.12.2019/ 221	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011/15-2019	23.12.2019		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: □ LN2O.D.179.2.0&&&&.XJ&&&.021.DZ.0001 (Т 1001.6158.000.00 МЧ) «Перетрассировка трубопроводов системы газовазхлопа и воздухозабора ДГУ зданий 20UBS и 20UBN энергоблока №2. Ленинградская АЭС-2»	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39
26.12.2019/ 222	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-235/1-2019	19.12.2019		Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 15ГС, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС, флюс ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: t=150-300°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: окончательный отпуск при t=635-665°С, выдержка 1.5±0.5часа; 11) Категория сварного соединения: Шп по НП-105-18, применяемая при изготовлении задвижки клиновой DN 250 Рр 8.6 Тр 300°С (черт. КНПГ 205-250-ЭА-92), ТП № 0707.01191.01151, ТП № 0707.01191.01154	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru
26.12.2019/ 223	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-235/2-2019	19.12.2019		Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 15ГС, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС, флюс ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: t=150-300°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: окончательный отпуск при t=635-665°С, выдержка 1.5±0.5часа; 11) Категория сварного соединения: Шп по НП-105-18, применяемая при изготовлении задвижки клиновой DN 250 Рр 8.6 Тр 300°С (черт. КНПГ 205-250-ЭА-92), ТП № 0707.01191.01151, ТП № 0707.01191.01154	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru



26.12.2019/ 224	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-235/3-2019	19.12.2019		Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 15ГС, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС, флюс ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: t=150-300°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: окончательный отпуск при t=635-665°С, выдержка 1.5±0.5часа; 11) Категория сварного соединения: IIIа по НП-105-18, применяемая при изготовлении задвижки клиновой DN 250 Pp 8.6 Tr 300°С (черт. КНПГ 205-250-ЭА-92), ТП № 0707.01191.01151, ТП № 0707.01191.01154	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru
26.12.2019/ 225	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-235/4-2019	19.12.2019		Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 15ГС, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС, флюс ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: t=150-300°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: окончательный отпуск при t=635-665°С, выдержка 1.5±0.5часа; 11) Категория сварного соединения: IIIа по НП-105-18, применяемая при изготовлении задвижки клиновой DN 250 Pp 8.6 Tr 300°С (черт. КНПГ 205-250-ЭА-92), ТП № 0707.01191.01151, ТП № 0707.01191.01154	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru
26.12.2019/ 226	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-235/52019	19.12.2019		Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 15ГС, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС, флюс ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: t=150-300°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: окончательный отпуск при t=635-665°С, выдержка 1.5±0.5часа; 11) Категория сварного соединения: IIIа по НП-105-18, применяемая при изготовлении задвижки клиновой DN 250 Pp 8.6 Tr 300°С (черт. КНПГ 205-250-ЭА-92), ТП № 0707.01191.01151, ТП № 0707.01191.01154	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru



30.01.2020/ 227	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-025/1-2019	09.12.2019	●	Технология ручной дуговой наплавки при ремонте уплотнительных поверхностей главного разъёма реактора ВВЭР – 1000 энергоблока № 1 Калининской АЭС 1152.02.70.000 «Корпус сварной. Сборочный чертеж» по комплекту технологической документации № Т.03.ОППР-2538 «Технологическая инструкция на ремонт с применением сварки локальных дефектов на уплотнительных поверхностях ГРП ВВЭР – 1000 без последующей термообработки блока №1 Калининской АЭС»	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74
30.01.2020/ 228	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-025/2-2019	09.12.2019	●	Технология автоматической аргонодуговой наплавки неплавящимся электродом с присадочной проволокой при ремонте уплотнительных поверхностей главного разъёма реактора ВВЭР – 1000 энергоблока № 1 Калининской АЭС 1152.02.70.000 «Корпус сварной. Сборочный чертеж» по комплекту технологической документации № Т.03.ОППР-2539 «Технологическая инструкция на восстановление геометрических характеристик уплотнительной поверхности ГРП на фланце корпуса реактора ВВЭР – 1000 энергоблока №1 Калининской АЭС»	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74
30.01.2020/ 229	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-143/8-2019	19.09.2019	●	Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НТТ-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ТТНАЭ Г-7-003-98); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х 19Н 11 МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; I O) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; II) Категория сварного соединения: I по НТТ-105-18. применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СТТТТ-1 ООО (302-4277-001, 302-1600-001) (черт. НО-5026.066.000 СБ), ТК №03.19-66.	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru






30.01.2020/ 230	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/118-2019	21.11.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: автоматическая «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом без присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 08X 18Н1 ОТ, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: без присадочного материала;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов обезвоздушивания, дренирования и КИП трубопроводов системы КМПС(черт. НО- 5026.344.000 СБ), ТК №03.19-344</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
30.01.2020/ 231	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/119-2019	21.11.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: автоматическая «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом без присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 08X18Н1 ОТ, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: без присадочного материала;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте отводящих коммуникаций устройств аварийного охлаждения</p> <p>РБМ-К 15. Сб.138- О I (черт. НО- 5026.345.000 СБ), ТК №03.19-345</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

30.01.2020/ 232	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/120-2019	21.11.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: автоматическая «аргодуговая сварка неплавящимся электродом без присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 08X 18Н I OT, (Группа 6 по табл. № I п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: без присадочного материала; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до I Омм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; <p>I O) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>1 1) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте отводящих коммуникаций устройств аварийного охлаждения РБМ-К 15. Сб.138- О 1 (черт. НО- 5026.346.000 СБ), ТК №03.19-346.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
30.01.2020/ 233	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-131/2-2019	13.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте организованных протечек I контура (черт. НО-5026.014.000 СБ), ТК №03.19-14.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

30.01.2020/ 234	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-131/5-2019	13.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа I по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0 включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-3000-25-16-ША, ПН-3000-25-16-IVA (0/1601-7, 0/1601-8 (10-121.00.00.00.000)). (черт. НО-5026.049.000 СБ), ТК №03.19-49 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
30.01.2020/ 235	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-139/3-2019	23.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа I по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ) (черт. НО-5026.035.000 СБ), ТК №03.19-35 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

30.01.2020/ 236	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-132/3-2019	16.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С+ сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-3000-25-16-ША, ПН-3000-25-16-IVA (0/1601-7, 0/1601-8 (10-121.00.00.000)). (черт. НО-5026.080.000 СБ), ТК №03.19-80. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
30.01.2020/ 237	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-139/4-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3, Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя сетевой воды ПСВ-700-0,29-2,26 (97.1598) (черт. НО-5026.076.000 СБ), ТК №03.19-76 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

30.01.2020/ 238	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-139/19-2019	23.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87),+ сталь 20 , (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 м включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: торцевое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1 (0/1601-5) (БКНМ.065113.003)). (черт. НО-5026.318.000 СБ), ТК №03.19-318</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
30.01.2020/ 239	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-143/11-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3сп5+Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки);</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.083.000 СБ), ТК №03.19-83.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

30.01.2020/ 240	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-143/17-2019	19.09.2019		Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: предварительный и сопутствующий 160°-250°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. АЭР 31- 29.0901.000.00), ТК №03.19-63	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
30.01.2020/ 241	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-224-2019	13.12.2019		Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом (PaDC) группы сварных соединений, применяемая для изготовления сварных соединений типа С-23-2 , угловых сварных соединений приварки многослойных сильфонов к элементам арматуры ИКЭМ, СИКЭМ (черт. 25СИКЭМ.4003) по ПТД на сварку № ТК-С-051/19, ТК-С-052/19, ТК-С-053/19, для импульсно - предохранительных устройств парогенераторов Ро АЭС.	Общество с ограниченной ответственностью "ЭнергомашКапитал" (ООО «ЭнергомашКапитал») 119019, РФ. г. Москва, Большой Знаменский переулок, д. 4, оф. 13 тел.: (499) 579-83-11; факс: (499) 579-83-10: e-mail: info@energomashkapital.ru
30.01.2020/ 242	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-231/4-2019	25.12.2019		Технология комбинированной сварки. Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала корневой части с заполнением разделки ручной дуговой сваркой покрытым электродом группы сварных соединений, применяемая при изготовлении Проходки (черт. АМЕ 1564.01.01.000 СБ) по ТП №33301.02190.14037.	Акционерное общество «Атоммашэкспорт» (АО «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44. Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
30.01.2020/ 243	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-236/1-2019	03.12.2019		Технология автоматической аргодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала группы сварных соединений, применяемая при изготовлении Трубы теплообменной ПА627.02.00.021; ПА627.02.00.021-01 - ПА627.02.00.021-017 Теплообменника аварийного расхолаживания (черт. ПА627.00.00.000 СБ) по ТК № 02000.02190.11605 - 02000.02190.11622.	Общество с ограниченной ответственностью «Полесье» (ООО «Полесье») Факт.точт. адрес: Россия, 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, д. 1611 тел.и факс: (8639) 22-58-71 e-mail: secretar@vpolesye.ru
30.01.2020/ 244	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-236/2-2019	03.12.2019		Технология аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений, применяемая при изготовлении Трубы теплообменной ПА627.02.00.021; ПА627.02.00.021-01 - ПА627.02.00.021-017 Теплообменника аварийного расхолаживания (черт. ПА627.00.00.000 СБ) по ТК № 02000.02190.11605 - 02000.02190.11622.	Общество с ограниченной ответственностью «Полесье» (ООО «Полесье») Факт.точт. адрес: Россия, 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, д. 1611 тел.и факс: (8639) 22-58-71 e-mail: secretar@vpolesye.ru




30.01.2020/ 245	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-220-2019	28.10.2019	●	<p>Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по ТК 7459.25390.00032 группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: 52 (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, группа 1; 3) Марка (сочетание марок) основного материала: сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3,0 мм включительно 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм Включительно 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8 °; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Ппо НП-105-18, <p>применяемая при монтаже трубопроводов КИПиА по проектам:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Калининская АЭС Блок 1 Продление срока эксплуатации. Главный корпус, Реакторное отделение. Разработка РД в части КИП СКУ СБ и СКУ СНЭ. Схемы импульсных проводок датчиков ТТК. Проект: №210009.0454035.40001.910 АТ.00 А-186665; 	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Монтажно-наладочное управление №1 Корпорации Акционерной компании «Электросевкавмонтаж» (ООО «МНУ-1 Корпорации АК «ЭСКМ») Юридический и фактический адрес: 350080, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н. д. 11 лит. А1 офис 45 Тел (факс): (861) 200-72-16, E-mail: post@mnu1.ru</p>
30.01.2020/ 246	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-221-2019	28.10.2019	●	<p>Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по ТК 7459.25390.0001 группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: 52 (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, группа 6; 3) Марка (сочетание марок) основного материала: сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3,0 мм включительно 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм Включительно 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8 °; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: П по НП-105-18, <p>применяемая при монтаже трубопроводов КИПиА по проектам:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Калининская АЭС Блок 1 Продление срока эксплуатации. Главный корпус, Реакторное отделение. Разработка РД в части КИП СКУ СБ и СКУ СНЭ. Схемы импульсных проводок датчиков ТТК. Проект: №210009.0454035.40001.910 АТ.00 А-186665; • Калининская АЭС Блок 1 Продление срока эксплуатации. Главный корпус 	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Монтажно-наладочное управление №1 Корпорации Акционерной компании «Электросевкавмонтаж» (ООО «МНУ-1 Корпорации АК «ЭСКМ») Юридический и фактический адрес: 350080, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н. д. 11 лит. А1 офис 45 Тел (факс): (861) 200-72-16, E-mail: post@mnu1.ru</p>

30.01.2020/ 247	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-172-2019	28.10.2019	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: 52 (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, группа 6; 3) Марка (сочетание марок) основного материала: сварочная проволока Св-04X19H11M3; <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3,0 мм включительно 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм Включительно 6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8 °;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: Ппо НП-105-18,</p> <p>применяемая при монтаже трубопроводов КИПиА по проектам::</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Калининская АЭС. Продление срока эксплуатации. Главный корпус. Машзал. БОУ. Замена двухпоточных ФСД и трубопроводов обвязки 1RE31-34N01. Общие данные. Проект № 210009.0455035.50001.910 АТ.00 А-168857 2) Калининская АЭС. Продление срока эксплуатации. Машзал. Разработка РД в части 	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Корпорация «Электросевкавмонтаж» (ООО «Корпорация «Электросевкавмонтаж») Юридический и фактический адрес: 350080, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н., д. 11 Тел (факс): (861) 236-63-58, E-mail: eskm@eskm.ru</p>
30.01.2020/ 248	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-173-2019	28.10.2019	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: 52 (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, группа 1; 3) Марка (сочетание марок) основного материала: сварочная проволока Св-08Г2С; <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3,0 мм включительно 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм Включительно 6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8 °;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: Ппо НП-105-18,</p> <p>применяемая при монтаже трубопроводов КИПиА по проектам:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Калининская АЭС. Продление срока эксплуатации. Главный корпус. Машзал. БОУ. Замена двухпоточных ФСД и трубопроводов обвязки 1RE31-34N01. Общие данные. Проект № 210009.0455035.50001.910 АТ.00 А-168857 2) Калининская АЭС. Продление срока эксплуатации. Машзал. Разработка РД в части 	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Корпорация «Электросевкавмонтаж» (ООО «Корпорация «Электросевкавмонтаж») Юридический и фактический адрес: 350080, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н., д. 11 Тел (факс): (861) 236-63-58, E-mail: eskm@eskm.ru</p>

30.01.2020/ 249	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-051/1-2019	30.12.2019	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - «Типовая технологическая инструкция на ремонт сварных соединений трубопроводов Калининской АС» № 59085090.25000.00006; - «Ремонт стыковых сварных соединений трубопроводов. Комплект типовых технологических документов» 59085090.02241.00008; - «Ремонт угловых сварных соединений трубопроводов. Комплект типовых технологических документов» 59085090.02241.00009; - «Комплект технологической документации. Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-18А (08.8111.260). Ремонт» 061000.402400ТПИК1349900-70665563 при выполнении сварочных работ по конструкторской документации черт. А-184469 «Главный корпус. Машзал и деаэрационное отделение. Дренажный трубопровод из ПВД-5в ПНД-4» модернизация блока 2 Калининской АЭС»; черт. 08.8111.260 СБ «Подогреватель высокого давления типа ПВ 2500-97-18А», черт. 08.9032.166 СБ «Трубная система ПВ 2500-97 А»; черт. 012-64-009-АТ «Схема врезки импульсной линии в трубопровод подачи охлаждающей воды к АПЭН-1,2,3»	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74
30.01.2020/ 250	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-051/2-2019	30.12.2019	●	Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом) по технологической документации: - «Типовая технологическая инструкция на ремонт сварных соединений трубопроводов Калининской АС» № 59085090.25000.00006; - «Ремонт стыковых сварных соединений трубопроводов. Комплект типовых технологических документов» 59085090.02241.00008 при выполнении сварочных работ по конструкторской документации черт. А-184469 «Главный корпус. Машзал и деаэрационное отделение. Дренажный трубопровод из ПВД-5в ПНД-4» модернизация блока 2 Калининской АЭС	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74
30.01.2020/ 251	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-051/3-2019	30.12.2019	●	Технология ручной аргонодуговой наплавки неплавящимся электродом по технологической документации: - «Технологическая инструкция на ремонт с применением сварки локальных дефектов на уплотнительной поверхности корпуса выемной части ГЦНА-1713» № Т.03.ОППР-2575 при выполнении сварочных работ по конструкторской документации черт. 1713-00-0001МЧ «Главный циркуляционный насосный агрегат ГЦНА-1713. Монтажный чертеж», черт. 1713-01-0001 ЭСБ-К4 «Часть насоса выемная. Сборочный чертеж»	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74
30.01.2020/ 252	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-051/4-2019	30.12.2019	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической документации - «Технологические рекомендации на восстановительный ремонт малого импульсного клапана ИПУ КД «Оптима» фирмы «Бонп-Ройтер» в условиях Калининской АЭС» № ТР-ЦН-30-5-99 при выполнении сварочных работ по конструкторской документации черт. 3-34-21821.0 «Клапан импульсный «Оптима» типа SIN 3115 Ду25 ПК КД».	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74




30.01.2020/ 253	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-051/5-2019	30.12.2019		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической документации:- «Комплект технологических документов. Клапан регулирующий типа «Диск» СКА 034.400.12.000.-01.02. Ремонт корпуса с применением сварки и выполнение сварного шва № 3» № 142631.300100ТДИК.0004516-01673497 при выполнении сварочных работ по конструкторской документации черт. СКА 034.400.12.000.-01.02 «Клапан регулирующий типа «Диск». Сборочный чертеж».	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция». Фактический адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля, Калининская АЭС. Почтовый адрес: 171841, Тверская область, г. Удомля. E-mail: knpp@knpp.ru Телефон – 8 (48255) 5-18-64, 5-43-74
30.01.2020/ 254	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011/16-2019	25.12.2019		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации № ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации:по проектной документации - LN2O.D.132.2.0UJA&&.JEF&&.021.DD.0008 (491.02.03.05 МЧ-01) «Элементы крепления трубопровода впрыска. Монтажный чертеж»	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39
30.01.2020/ 255	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011/11/1-2019	30.12.2019		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: <input type="checkbox"/> ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; <input type="checkbox"/> ТР 10131.000.00 «Типовой технологический процесс на ремонт дефектов основного металла труб и стыковых сварных швов трубопроводов с толщиной стенки от 2 до 30 мм из сталей перлитного и аустенитного класса»; <input type="checkbox"/> ТР 10132.000.00 «Типовой технологический процесс. Ремонт трубопроводов и оборудования ЛАЭС с применением сварки. Выполнение и ремонт угловых сварных швов угловых, тавровых и нахлесточных сварных соединений». при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: <input type="checkbox"/> 702706.0601.170578-КМ «Металлоконструкции рельсового пути под козловой кран на отметке + 19,200 в помещении 711 между осями 19-23 и Л-М»; <input type="checkbox"/> 702706.0601.180612-КМ «Металлоконструкции рельсового пути под козловой кран на отметке + 19,200 в помещении 711 между осями 56-60 и Л-М»; <input type="checkbox"/> LN2P.D.110.0.0UXR&&.GM&37.052.DC.0001 «Центр физической защиты (OOUXR). Водопровод и канализация. Системы отвода стоков после пожаротушения и отвода дренажных стоков (00GMA37, 00GML37, 00GMM37, 00GMC37)»; <input type="checkbox"/> LN2O.D.132.2.0UJA&&.FJB&&.021.DD.0003 (491.07.01 МЧ-01); <input type="checkbox"/> «Оборудование шахт ревизии. Монтажный чертеж»; <input type="checkbox"/> LN2P.D.110.2.0UKA21.&&&&.021.DC.0001 «Вспомогательный корпус. Установочные чертежи технологического оборудования на отметке +21,000»; <input type="checkbox"/> АКЦШ 622.00.00.000 СБ «Шлюз транспортный. Сборочный чертеж»; <input type="checkbox"/> LN2P.D.301.&&.0UJA&&. &&&&.021.DC.0001.362956.00.000 КЛ «Дополнительные	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39

30.01.2020/ 256	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-021/1-2019	10.01.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой: - «Технологический процесс сборочно-сварочных работ. Стенды» № 50288.01659 при выполнении сварных соединений изделия «Стенд ДИ4-0-16-8-0-П-СИ» черт. № ЕКДФ.301312.002СБ	Федеральное государственное унитарное предприятие «Приборостроительный завод» (ФГУП «Приборостроительный завод») Юридический адрес: 456080, Россия, Челябинская область, г. Трехгорный, ул. Заречная, д. 13 Факт./почт. адрес: 456080, Россия, Челябинская область, г. Трехгорный, ул. Заречная, д. 13 e-mail: psz@imf.ru тел.: (35191) 5-51-21, 5-53-72
30.01.2020/ 257	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-021/2-2019	10.01.2020	●	Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой: - «Технологический процесс сборочно-сварочных работ. Дроссель» № 10288.05559 при выполнении сварных соединений изделий «Дроссель» черт. № РБМ-К11.СБ.16-6 СБ, «Дроссель» черт. № РБМ-К11.СБ.16-15 СБ	Федеральное государственное унитарное предприятие «Приборостроительный завод» (ФГУП «Приборостроительный завод») Юридический адрес: 456080, Россия, Челябинская область, г. Трехгорный, ул. Заречная, д. 13 Факт./почт. адрес: 456080, Россия, Челябинская область, г. Трехгорный, ул. Заречная, д. 13 e-mail: psz@imf.ru тел.: (35191) 5-51-21, 5-53-72
30.01.2020/ 258	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/1-2019	25.09.2019	●	Технология комбинированной сварки РАД+РД: 1)способ сварки: «Ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом + Ручной дуговой сварки покрытыми электродами» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-08Г2С + УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50 до 250 включительно; 6) Вид сварного соединения: Угловое; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении клапана регулирующего (чертеж СКА 034.150.01.100 СБ), ТП № 33301.02190.04413.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.

30.01.2020/ 259	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/2-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной дуговой сварки:</p> <p>1) способ сварки: «Ручной дуговой сварки покрытыми электродами»</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: 20 + 08X18H10T;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: ЭА 855/51;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50 до 250 включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: Нахлесточный;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: Нет</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении клапана регулирующего (чертеж СКА 034.150.01.100 СБ), ТП № 33301.02190.04413.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
30.01.2020/ 260	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/3-2019	25.09.2019		<p>Технология комбинированной сварки РАД+РД:</p> <p>1) способ сварки: «Ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом + Ручной дуговой сварки покрытыми электродами»</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, группа 1;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-08Г2С + УОНИИ 13/55;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50 до 250 включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: Стыковой;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении клапана регулирующего (чертеж СКА 034.150.01.100 СБ), ТП № 33301.02190.04413.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
30.01.2020/ 261	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/5-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами:</p> <p>1) способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами»</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T, группа 9;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: ЭА 400/10Т;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: Нет;</p> <p>6) Вид сварного соединения: Нахлесточное;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: Нет</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.01.500 СБ), ТП № 90101.02190.01475.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.

30.01.2020/ 262	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-121/1-2019	26.09.2019	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом:</p> <p>1) способ сварки: «Ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, группа 9; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 включительно; 6) Вид сварного соединения: Угловой; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении клапана регулирующего (чертеж СКА 034.65.01.520 СБ), ТП № 90101.02190.01490.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
30.01.2020/ 263	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-121/2-2019	26.09.2019	●	<p>Технология комбинированной сварки РАД+РД:</p> <p>1) способ сварки: «Ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом + Ручной дуговой сварки покрытыми электродами» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, группа 9; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-04Х19Н11М3 + ЭА-400/10Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: Нет; 6) Вид сварного соединения: Стыковой; 7) Форма подготовки кромок: С двухсторонней разделкой кромок 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении клапана регулирующего (чертеж СКА 034.125.01.521 СБ), ТП № 90101.02190.00749.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
30.01.2020/ 264	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-055-2019	17.01.2020	●	<p>Технология дуговой сварки по картам технологического процесса:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> ТКС С-2-1 КАС; <input type="checkbox"/> ТКС У-2-2 КАС; <input type="checkbox"/> ТКС Т-2-3 КАС; <input type="checkbox"/> ТКС У-2-4 КАС; <input type="checkbox"/> ТКС У-2-6 КАС; <p>для выполнения сварных соединений изделия «Резервный бак 100 м3» черт. М1001.6766.000.00</p>	ООО «ЕВРАЗЭНЕРГОПРОЕКТ». Фактический адрес: 107996, Москва, ул. Кузнецкий мост, д. 21/5, этаж 6, помещение II, комната 2, офис 638 Почтовый адрес: 107996, Москва, ул. Кузнецкий мост, д. 21/5, этаж 6, помещение II, комната 2, офис 638. E-mail: info@evrazep.ru Телефон – 8 (495) 980-25-24

30.01.2020/ 265	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-033/1-2019	17.01.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: - LN2P.D.179.8.0UUA&&GAC&&. 024.DC.0001 «Трубопроводы добавочной воды (GAC)»; - LN2P.D.179.8.3UUR&&.GAC&&.024.DC.0001 «Камера переключения 83UUR (653/6)»</p>	<p>АО «Концерн ТИТАН-2» Юридический адрес: 123112, г. Москва, Пресненская наб. 12, пом. 3. Почтовый адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, (а/я 297/5). E-mail: office@titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-30-50</p>
30.01.2020/ 266	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-033/2-2019	17.01.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: - ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: - LN2P.D.179.8.0UUA&&GAC&&. 024.DC.0001 «Трубопроводы добавочной воды (GAC)»; - LN2P.D.179.8.3UUR&&.GAC&&.024.DC.0001 «Камера переключения 83UUR (653/6)».</p>	<p>АО «Концерн ТИТАН-2» Юридический адрес: 123112, г. Москва, Пресненская наб. 12, пом. 3. Почтовый адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, (а/я 297/5). E-mail: office@titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-30-50</p>

30.01.2020/ 267	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-039-2019	17.01.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: ТТПС 22.04.0001.000.00. «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже трубопроводов и оборудования на объектах использования атомной энергии» при выполнении сварочных работ по конструкторской и проектной документации: - «Шлюз для персонала» черт. № АМЕ 607.00.00.000; - «Шлюз транспортный» черт. № АМЕ 1066.00.0.000	АО «Концерн ТИТАН-2» Юридический адрес: 123112, г. Москва, Пресненская наб. 12, пом. 3. Почтовый адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, (а/я 297/5). E-mail: office@titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-30-50
30.01.2020/ 268	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.ru	СВ-ИСЦ-237-2019	30.12.2019		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении корпуса электронасоса АЦНА 430-80 (черт. Н49.270.01.01.000 СБ, ТЗ Н49.270.00.000) по технологическим картам на сварку ТК-АС-РАД-РД-С11-19Н, ТК-АС-РАД-РД-С27-19Н, ТК-АС-РАД-РД-У-19Н, ТК-АС-РД-Т-19Н, ТК-АС-РД-У2-19Н	Акционерное общество "ГМС Ливгидромаш", 303851 Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231, тел. 8-48677-7-92-08, 8-48677-7-80-00, E-mail: lgm@hms-livgidromash.ru
30.01.2020/ 269	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.ru	СВ-ИСЦ-240-2019	30.12.2019		Технологии аргонодуговой сварки изделия «БОКС» (Черт.Ю43.704.000СБ) по Технологической инструкции №И25090.00010	Акционерное общество «НЗХК-Инжиниринг» (АО «НЗХК-Инжиниринг») 630027, г. Новосибирск, ул. Б. Хмельницкого, д.104; Тел.: 8 (383) 363-98-97, факс: 8 (383) 363-98-92 e-mail: eng@ncsp-eng.ru

30.01.2020/ 270	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.ru	СВ-ИСЦ-228-2019	30.12.2019	●	Технологии сварки изделия «Модуль технологический РИФ ПЕ» (Черт. 30558-0-0) по Технологической инструкции №И25090.00010	Акционерное общество «НЗХК-Инжиниринг» (АО «НЗХК-Инжиниринг») 630027, г. Новосибирск, ул. Б. Хмельницкого, д.104; Тел.: 8 (383) 363-98-97, факс: 8 (383) 363-98-92 e-mail: eng@ncsr-eng.ru
06.02.2020/ 271	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.ru	СВ-ИСЦ-231/1-2019	04.12.2019	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений, применяемая при изготовлении клапана Шлюза аварийного (черт. АМЕ 520.02.03.120 СБ) по тп № 33301.02190.04377.	Акционерное общество «Атоммашэкспорт» (АО «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44. Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
06.02.2020/ 272	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.ru	СВ-ИСЦ-231/2-2019	04.12.2019	●	Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении: - патрубка Трубопроводной проходки в контурной стене (черт. АМЕ 1315.04.01 .002) по ТП № 33301 .02190.12511. -Проходки (черт. АМЕ 1315.04.01.000) по ТП № 33301.02190.1251 О.	Акционерное общество «Атоммашэкспорт» (АО «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44. Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
06.02.2020/ 273	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.ru	СВ-ИСЦ-231/3-2019	04.12.2019	●	Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении: - Полотна верхнего (черт. АМЕ 1265.01.02.000 СБ) по ТП № 33301.02190.13919. - Полотна нижнего (черт. АМЕ 1265.01 .04.000 СБ) по ТП № 33301.02190.13871. - Полотна среднего (черт. АМЕ 1265.01.03.000 СБ) по ТП № 33301.02190.13915.	Акционерное общество «Атоммашэкспорт» (АО «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44. Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.

06.02.2020/ 274	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-057-2019	24.01.2020		Технология дуговой сварки по картам технологического процесса: №ТКС-16-РАДС; №ТКС-17-РАДС; №ТКС-18-РАДС; №ТКС-19-РАДС; №ТКС-20-РАДС; №ТКС-21-РАДС; № ТКС-22-РАДС; №ТКС-23-РАДС; № ТКС-24-РАДС; № ТКС-25-РАДС; № ТКС-26-РАДС; № ТКС-27-РАДС для выполнения сварных соединений изделий □ «Труба в сборе» черт. № РБМ-К1.Сб.250-6Р; □ «Сильфон в сборе» черт. № РБМ-К1.Сб.250-11Р СБ; □ «Труба внутренняя» черт. № РБМ-К15.Сб.138-3 СБ; □ «Отвод» черт. № РБМ-К15.Сб.138-4 СБ; □ «Ключ» черт. № РБМ-К15.Сб.138-8 СБ; □ «Устройство аварийного охлаждения технологического канала» черт. № РБМ-К15.Сб.138 СБ; □ «Захват для ТВС» черт. 5015.00.00.00.00; □ «Захват для подвески сб.15 (16) в сборе с ДПК, ТВС сб.49 (50)» черт. 5315.00.00.00.00; □ «Захват промежуточный» черт. 5415.00.00.00.00; □ «Захват для извлечения ВРД (ДКЭ-Р)» черт. 5815.00.00.00.00; □ «Захват для пеналов» черт. 5915.00.00.00.00; □ «Захват для ТВС с.49(50)» черт. 6215.00.00.00.00; □ «Траверса 2-х местная для сб.11» черт. 6415.00.00.00.00; □ «Траверса 3-х местная для сб.11» черт. 6515.00.00.00.00; □ «Траверса для сб.11» черт. 6615.00.00.00.00; □ «Захват промежуточный для контейнера» черт. 6915.00.00.00.00; «Захват для стрелы АЗ» черт. 7415.00.00.00.00.	ООО «Станкоресурс» Факт./почт. адрес: 456572 Челябинская обл., Еткульский р-он, с. Каратабан, ул. Набережная, д. 2г E-mail: stankoresurs2014@yandex.ru Тел.: +7 932 015-80-13
11.02.2020/ 275	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	№ Св-48.009-115/2019	23.12.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения № 1 черт. РТ 31566.400.00СБ «Вставка с композитным сварным соединением» в составе черт. РТ 31566.000.00 «РД на ремонт дефектных сварных стыков. Система питательной воды»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируе-мый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
11.02.2020/ 276	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	№ Св-48.009-116/2019	23.12.2019		Технология комбинированной (ручной аргонодуговой и ручной дуговой покрытыми электродами) сварки стыкового сварного соединения 26/3(19) конструкции «Трубопроводы питательной воды энергоблока №2. Ремонт дефекта основного металла перехода Ду250хДу400» по чертежу РР 33146.000.00	Акционерное общество «Атомэнерго-ремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируе-мый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская об-ласть, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru



11.02.2020/ 277	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	№ Св-48.009-117/2019	23.12.2019	●	Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения №1 черт. РТ 31566.200.00СБ «Вставка с композитным сварным соединением» в составе РТ 31566.000.00 «РД на ремонт дефектных сварных стыков. Система пи-тательной воды»	Акционерное общество «Атомэнерго-ремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируе-мый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская об-ласть, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru
12.02.2020/ 278	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») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-033/2020	23.01.2020	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделия «Золотник» черт. КПЛВ.306572.221 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
12.02.2020/ 279	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») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-034/2020	23.01.2020	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделия «Корпус» черт. КПЛВ.301156.049 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru

12.02.2020/ 280	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-035/2020	23.01.2020		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделия «Планка» черт. КПЛВ.304134.001 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
12.02.2020/ 281	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-036/2020	23.01.2020		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделий «Захлопка» черт. КПЛВ.306573.122-01 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
12.02.2020/ 282	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-040/2020	23.01.2020		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделия «Захлопка» черт. КПЛВ.306573.005-04 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru

12.02.2020/ 283	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-041/2020	23.01.2020	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом для изделия «Захлопка» черт. КПЛВ.306573.015-01СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspilav.ru
12.02.2020/ 284	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011/12/2-2019	27.01.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации № ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии», № ТР 10131.000.00 «Типовой технологический процесс на ремонт дефектов основного металла труб и стыковых сварных швов трубопроводов с толщиной стенки от 2 до 30 мм из сталей перлитного и аустенитного класса» при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: <input type="checkbox"/> 9734/54-КЗК-НЛНТ-ТХ15.6 «Техническое перевооружение и реконструкция стендовой базы для проведения испытаний корабельных РУ»; <input type="checkbox"/> LN2P.D.110.2.0UKD04.JNK&&.021.DC.0001 «Здание безопасности (UKD) Трубопроводы низкого давления системы хранения борированной воды баков 10JNK10BB002, 10JNK40BB002 в бетоне»; <input type="checkbox"/> LN2P.D.110.2.0UMA&&.LAA&&.021.DC.0001 «Трубопроводы низкого давления выпара деаэратора системы LAA»; <input type="checkbox"/> LN2P.D.110.2.0UKD98.PEB&&.021.DC.0001 «Здание безопасности (UKD). Трубопроводы низкого давления системы охлаждающей воды ответственных потребителей (PEB)»; <input type="checkbox"/> LN2P.D.110.2.0UBN&&.XJV50.021.DC.0002 «Здание блочной дизельной электростанции (20UBN). Трубопроводы низкого давления системы смазки Ду<80 XJV50»; <input type="checkbox"/> LN2P.D.763.2.0UMA&&.LFC&&.021.DC.0001 «Здание турбины UMA. Трубопроводы высокого давления системы отсоса паровоздушной смеси ПВД системы LAD(LFC)»; <input type="checkbox"/> LN2P.D.110.2.0UBS&&.GDE52.021.DC.0001 «Здание резервной дизельной	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39
12.02.2020/ 285	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-088-2019	12.09.2019	●	Технология сварки ТИ 2-519-2019 «Ручная аргонодуговая сварка соединений оборудования и трубопроводов комплекса переработки твердых радиоактивных отходов» для выполнения сварки изделий: СМ1572.62.00.00.00.00 Поддон СМ1572.07.00.00.00.00 Емкость коксового остатка СМ1572.08.00.00.00.00 Емкость коксового остатка СМ1572.45.00.00.00.00 Бокс СМ1572.46.00.00.00.00 Бокс СМ1574.23.01.00.00.00 Мембранный дозатор	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой» (АО «НИКИМТ – Атомстрой») Адрес юр.: 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Тел. тел. (495) 411-65-50, факс: (495) 411-65-52 e-mail: post@atomrus.ru

12.02.2020/ 286	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-111-2019	12.09.2019	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации №РАД-ФВКМ306577/1, №РАД-ФВКМ306577/2, №РАД-ФВКМ306577/3 для изготовления изделия «Камера» (черт.№ ФВКМ306577.008)	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой» (АО «НИКИМТ – Атомстрой») Адрес юр.: 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Тел. тел. (495) 411-65-50, факс: (495) 411-65-52
12.02.2020/ 287	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.ru	№ СВ-ИСЦ-129/1-2019	18.09.2019	●	Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: автоматическая «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: Стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте обойм с6.25-33Р, с6.25-26Р технологических каналов РБМК-1000 (черт. НО-5026.170.000 СБ), ТК №03.19-170.	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
12.02.2020/ 288	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.ru	№ СВ-ИСЦ-129/2-2019	18.09.2019	●	Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: автоматическая «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте обойм с6.25-33Р, с6.25-26Р технологических каналов РБМК-1000 (черт. НО-5026.167.000 СБ), ТК №03.19-167.	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru



13.02.2020/ 289	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-130/1-2019	18.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей высокого давления ПВ 2500-97-18А, ПВ 2500-97-28А (черт. НО-5026.038.000 СБ), ТК №03.19-38. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
13.02.2020/ 290	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-130/2-2019	17.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей высокого давления ПВ 2500-97-18А, ПВ 2500-97-28А (черт. НО-5026.039.000 СБ), ТК №03.19-39. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



13.02.2020/ 291	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-131/1-2019	18.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника Ø1200 (08.8111.333) (черт. НО-5026.009.000 СБ), ТК №03.19-9. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
13.02.2020/ 292	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-131/3-2019	18.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87), сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте оборудования и трубопроводов Кольской АЭС (черт. НО-5026.019.000 СБ), ТК №03.19-19. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

13.02.2020/ 293	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-131/4-2019	18.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87), сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10X16H25AM6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50,0 до 250,0мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-ПА-М (08.8111.259 (ТС.ОД.40.00.000)). (черт. НО-5026.023.000 СБ), ТК №03.19-23. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
13.02.2020/ 294	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-131/6-2019	13.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 (0.1601-5 (БКНМ.065113.003)). (черт. НО-5026.081.000 СБ), ТК №03.19-81 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



13.02.2020/ 295	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-131/7-2019	13.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001) (черт. НО-5026.087.000 СБ), ТК №03.19-87. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
13.02.2020/ 296	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-131/8-2019	13.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87), сталь 08Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-1600-001). (черт. НО-5026.315.000 СБ) ТК №03.19-315 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

13.02.2020/ 297	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-132/1-2019	13.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С+УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-1600-001). (черт. НО-5026.034.000 СБ), ТК №03.19-34. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
13.02.2020/ 298	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-132/2-2019	16.09.1019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С+ сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ). (черт. НО-5026.037.000 СБ), ТК №03.19-37. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



13.02.2020/ 299	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-132/4-2019	13.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С + сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте конденсатороборника II ступени СПП-1000 (302-4074-001). (черт. НО-5026.106.000 СБ), ТК №03.19-106. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
13.02.2020/ 300	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-132/5-2019	13.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С, сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ) (черт. НО-5026.145.000 СБ), ТК №03.19-145. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



13.02.2020/ 301	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-133/1-2019	16.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87)+ Сталь 20(Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА 395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов Ду800 КМППЦ энергоблоков с РУ РБМК-1000 (черт. НО-5026.025.000 СБ), ТК №03.19-25. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
13.02.2020/ 302	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-133/2-2019	13.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + Сталь 20(Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА 395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов Ду800 КМППЦ энергоблоков с РУ РБМК-1000 (черт. НО-5026.028.000 СБ), ТК №03.19-28. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



13.02.2020/ 303	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-134/1-2019	18.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: аргонодуговая сварка плавящимся электродом (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейнов выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.007.000 СБ), ТК №03.19-07. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
13.02.2020/ 304	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-135/1-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.005.000 СБ), ТК №03.19-5. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



17.02.2020/ 305	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-135/2-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки. (черт. НО-5026.015.000 СБ), ТК №03.19-15. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 306	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-135/3-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки. (черт. НО-5026.016.000 СБ), ТК №03.19-16. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



17.02.2020/ 307	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-136/1-2019	18.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при работе подогревателей низкого давления по чертежам: 08.8111.303, ВИФР.300.119.539, ВИФР.300.1 19.540, ВИФР.300.119.541, БКНМ.065113.002МЧ, БКНМ.065113.003МЧ. (черт. НО-5026.002.000 СБ), ТК №03.19-02. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 308	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-136/2-2019	18.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления по чертежам: 08.8111.303, ВИФР.300.119.539, ВИФР.300.1 19.540, ВИФР.300.119.541, БКНМ.065113.002МЧ, БКНМ.065113.003МЧ. (черт. НО-5026.012.000 СБ), ТК №03.19-12. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

17.02.2020/ 309	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-136/3-2019	18.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T(Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87)+Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10X16H25AM6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при работе подогревателей низкого давления по чертежам: 08.8111.303, ВИФР.300.119.539, ВИФР.300.1 19.540, ВИФР.300.119.541, БКНМ.065113.002МЧ, БКНМ.065113.003МЧ. (черт. НО-5026.024.000 СБ), ТК №03.19-24. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 310	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-136/4-2019	18.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменников по чертежам: 08.8111.333, 08.8118.039, АМЕ 796.00.00.000 (черт. НО-5026.110.000 СБ), ТК №03.19-110. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

17.02.2020/ 311	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-136/5-2019	18.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратор-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001, 302-1600-001) (черт. НО-5026.111.000 СБ), ТК №03.19-111. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 312	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-136/6-2019	18.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20(Группа I по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87)+ сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10X16H25AM6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001, 302-1600-001). (черт. НО-5026.192.000 СБ), ТК №03.19-192. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

17.02.2020/ 313	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-137/1-2019	17.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.08.000 СБ), ТК №03.19-08. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 314	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-137/2-2019	17.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T (группа 6) + Ст3, Сталь 20 (группа 1) по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10X16H25AM6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.029.000 СБ), ТК №03.19-29. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

17.02.2020/ 315	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-137/3-2019	17.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3, Сталь 20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.043.000 СБ), ТК №03.19-43. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 316	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-137/4-2019	17.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3, Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.055.000 СБ), ТК №03.19-55. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

17.02.2020/ 317	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-138/1-2019	17.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3, Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: предварительный и сопутствующий 120°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (черт. НО-5026.051.000 СБ), ТК №03.19-51. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 318	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-138/2-2019	17.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3, Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-28А (черт. НО-5026.052.000 СБ), ТК №03.19-52. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



17.02.2020/ 319	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-138/3-2019	17.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3, Сталь20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-28А (черт. НО-5026.100.000 СБ), ТК №03.19-100. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 320	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/1-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ). (черт. НО-5026.060.000 СБ), ТК №03.19-60. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

17.02.2020/ 321	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/2-2019	20.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3, Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ) (черт. НО-5026.030.000 СБ), ТК №03.19-30. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 322	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/5-2019	20.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое (нахлесточное); 7) Форма подготовки кромок: (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-М3 (0/1601-6 (БКНМ.065113.002МЧ)) (черт. НО-5026.082.000 СБ), ТК №03.19-82. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



17.02.2020/ 323	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/6-2019	17.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 3, сталь20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей высокого давления ПВД-К-6, ПВД-К-7 (91.1085, 91.1650) (черт. НО-5026.084.000 СБ), ТК №03.19-84. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 324	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/7-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3, Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей сетевой воды ПСВ-700-0,29-2,26 (93.2741), ПСВ-700-1.37-2,26 (93.2742) (черт. НО-5026.086.000 СБ), ТК №03.19-86. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



17.02.2020/ 325	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/8-2019	13.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания ВИФР.065113.003 (черт. НО-5026.088.000 СБ), ТК №03.19-88. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 326	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/11-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T, 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей сетевой воды ПСВ-700-0,29-2,26 (93.2741), ПСВ-700-1.37-2,26 (93.2742) (черт. НО-5026.094.000 СБ), ТК №03.19-94. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



17.02.2020/ 327	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/12-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T, 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50,0 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ) (чет. НО-5026.148.000 СБ), ТК №03.19-148. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
17.02.2020/ 328	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/13-2019	13.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87), сталь 20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10X16H25AM6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-ПА-М (08.8111.259 (ТС.ОЛ.40.00.000)) (чет. НО-5026.193.000 СБ), ТК №03.19-193. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

18.02.2020/ 329	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/14-2019	18.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87), сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25НАМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей высокого давления ПВД-К-6, ПВД-К-7 (91.1085, 91.1650). (черт. НО-5026.196.000 СБ), ТК №03.19-196. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 330	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/15-2019	13.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде защитных газов с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + Сталь20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3,0 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей высокого давления 91.1085, 91.1650. (черт. НО-5026.259.000 СБ), ТК №03.19-259. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

18.02.2020/ 331	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/16-2019	11.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей высокого давления 91.1085, 91.1650. (черт. НО-5026.314.000 СБ), ТК №03.19-314. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 332	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/17-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3, Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей сетевой воды ПСВ-700-0,29-2,26 (93.2741), ПСВ-700-1.37-2,26 (93.2742) (черт. НО-5026.316.000 СБ), ТК №03.19-316. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

18.02.2020/ 333	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/18-2019	11.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х10Н18Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника Ø1200 (ВИФР.300122.335). (черт. НО-5026.317.000 СБ), ТК №03.19-317. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 334	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/20-2019	11.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-3000-25-16-ША, ПН-3000-25-16-IVA (0/1601-7, 0/1601-8 (10-121.00.00.00.000)). (черт. НО-5026.319.000 СБ), ТК №03.19-319. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

18.02.2020/ 335	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/21-2019	16.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-28А (08.8111.264). (черт. НО-5026.320.000 СБ), ТК №03.19-320. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 336	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/22-2019	13.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде защитных газов с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (08.8111.260) (черт. НО-5026.321.000 СБ), ТК №03.19-321. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

18.02.2020/ 337	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/23-2019	11.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-28А (08.8111.264). (черт. НО-5026.322.000 СБ), ТК №03.19-322. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 338	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-140/1-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН-1200-25-6-1А-М3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540). (черт. НО-5026.032.000 СБ), ТК №03.19-32. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

18.02.2020/ 339	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-140/2-2019	20.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: « Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде защитных газов с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12.5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенератора ПГВ-1000М с опорами (320.05.00.00.000). (черт. НО-5026.044.000 СБ), ТК №03.19-044. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 340	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-140/3-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН-1200-25-6-1А-МЗ (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540). (черт. НО-5026.089.000 СБ), ТК №03.19-89. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 341	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-140/4-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1, ПН-1200-25-6-IA-M3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540), (черт. НО-5026.109.000 СБ), ТК №03.19-109. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 342	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-140/5-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50,0 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1, ПН-1200-25-6-IA-M3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540), (черт. НО-5026.157.000 СБ), ТК №03.19-157. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

18.02.2020/ 343	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-140/7-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3Сп, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН-1200-25-6-1А-М3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540), (черт. НО-5026.176.000 СБ), ТК №03.19-176. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 344	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-141/1-2019	17.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки. (черт. НО-5026.006.000 СБ), ТК №03.19-06. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 345	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-141/2-2019	23.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: « ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде защитных газов с подачей присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст.3, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки. (черт. НО-5026.041.000 СБ), ТК №03.19-041. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 346	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-141/3-2019	22.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: СтЗсп, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки. (черт. НО-5026.042.000 СБ), ТК №03.19-42. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

18.02.2020/ 347	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-141/4-2019	17.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: СтЗсп, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.053.000 СБ), ТК №03.19-53. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 348	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-141/5-2019	22.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки. (черт. НО-5026.054.000 СБ), ТК №03.19-54. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 349	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/1-2019	16.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + Ст20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6 + электрод ЭА 395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника ø800 (08.8118.038) (черт. НО-5026.022.000 СБ), ТК №03.19-22. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 350	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/2-2019	23.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С + УОНИ13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте технологического конденсатора 08.8118.017. (черт. НО-5026.046.000 СБ), ТК №03.19-46. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

18.02.2020/ 351	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/3-2019	23.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С + УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ). (черт. НО-5026.047.000 СБ), ТК №03.19-47. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 352	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/4-2019	16.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С + электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка с углом скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН-1200-25-6-ПА-М3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540) (черт. НО-5026.058.000 СБ), ТК №03.19-58. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>


18.02.2020/ 353	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/5-2019	20.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3 + сварочный электрод ЭА-400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при монтаже и ремонте мембранного уплотнения фланцевого разьема подогревателя высокого давления (ПВД) типа ПВ-1600-92 (черт. НО-5026.067.000 СБ), ТК №03.19-67. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 354	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/6-2019	16.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте технологического конденсатора 08.8118.017. (черт. НО-5026.079.000 СБ), ТК №03.19-79. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 355	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/7-2019	16.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка 12X18H10T (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3 + сварочный электродЭА400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)) (черт. НО-5026.103.000 СБ), ТК №03.19-103. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 356	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/8-2019	12.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2 + электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)). (черт. НО-5026.104.000 СБ), ТК №03.19-104. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 357	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/9-2019	16.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С + сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН-1200-25-6-1А-М3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540). (черт. НО-5026.105.000 СБ), ТК №03.19-105. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 358	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/10-2019	12.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С + сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ). (черт. НО-5026.108.000 СБ), ТК №03.19-108. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 359	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/11-2019	16.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С + сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте технологического конденсатора 08.8118.017. (черт. НО-5026.114.000 СБ), ТК №03.19-114. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 360	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/12-2019	16.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3 + сварочный электрод ЭА 400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника ø800 (08.8118.038). (черт. НО-5026.150.000 СБ), ТК №03.19-150. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 361	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/13-2019	20.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3+сварочные электроды ЭА400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления по чертежам: 08.8111.303, ВИФР.300.119.539, ВИФР.300.1 19.540, ВИФР.300.119.541, БКНМ.065113.002МЧ, БКНМ.065113.003МЧ (черт. НО-5026.152.000 СБ), ТК №03.19-152. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 362	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/14-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С, сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50,0 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника ø800 (08.8118.038), (черт. НО-5026.312.000 СБ), ТК №03.19-312. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

18.02.2020/ 363	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-142/15-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3, сварочный электрод ЭА 400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника ø800 (08.8118.038), (черт. НО-5026.323.000 СБ), ТК №03.19-323. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 364	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/1-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3сп5, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА395/9, сварочный электрод ЭА400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 40мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: двойная наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте штуцеров Ду80, Ду40 и Ду20 парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э, (черт. НО-5026.077.000 СБ), ТК №03.19-77. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 366	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/2-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3сп5, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 40,0мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пн по НП-105-18, применяемая при ремонте штуцеров Ду80, Ду40 и Ду20 парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э, (черт. НО-5026.123.000 СБ), ТК №03.19-123. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 366	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/3-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3сп+Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.045.000 СБ), ТК №03.19-45. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 367	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/4-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3сп5, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов типа ПГВ-213 (черт. НО-5026.050.000 СБ), ТК №03.19-50. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 368	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/5-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст2пс, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.059.000 СБ), ТК №03.19-59. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 369	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/6-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.062.000 СБ), ТК №03.19-62 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 370	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/7-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3сп5, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.065.000 СБ), ТК №03.19-65 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 371	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/9-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.068.000 СБ), ТК №03.19-68 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 372	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/10-2019	19.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: СтЗсп, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.069.000 СБ), ТК №03.19-69 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 373	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/12-2019	21.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) +SAF2205 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА 395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.098.000 СБ), ТК №03.19-98 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
18.02.2020/ 374	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/13-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50мм до 250,0мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.107.000 СБ), ТК №03.19-107 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



18.02.2020/ 375	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-144/1-2019	23.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст2пс, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки. (черт. НО-5026.040.000 СБ), ТК №03.19-40. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 376	<p>АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-238/1-2019	22.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + Сталь 20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10X16H25AM6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратор-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001, 302-1600-001) (черт. НО-5026.070.000 СБ), ТК №03.19-70. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 377	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/2-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте регенеративного теплообменника продувки парогенераторов (08.8111.168) (черт. НО-5026.112.000 СБ), ТК №03.19-112. 	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.02.2020/ 378	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/3-2019	28.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода сброса пара в технологические конденсаторы З.Л. 988600 (черт. НО-5026.124.000 СБ), ТК №03.19-124. 	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru



20.02.2020/ 379	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/4-2019	28.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода III отбора пара к ПВД ТГ-4, 5, 6 3.Л. 1257231 (черт. НО-5026.125.000 СБ), ТК №03.19-125. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 380	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/5-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов греющего пара деаэраторов ТГ-4, 5, 6 3.Л. 1066924 (черт. НО-5026.127.000 СБ), ТК №03.19-127. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 381	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/6-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов греющего пара деаэраторов ТГ-4, 5, 6 3.Л.1066924 (черт. НО-5026.130.000 СБ), ТК №03.19-130. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 382	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/7-2019	28.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды ТМЛ-3У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода от штоков клапанов турбин № 4, 5, 6 в деаэраторы 3.Л. 1089911 (черт. НО-5026.131.000 СБ), ТК №03.19-131. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 383	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/8-2019	22.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды ТМЛ-3У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: предварительный подогрев минимум 120°; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода III отбора пара к ПВД ТГ-4, 5, 6 З.Л. 1257231 (черт. НО-5026.135.000 СБ), ТК №03.19-135. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 384	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/9-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА, Сварочный электрод ТМЛ-3У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 90-120°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода «горячего» промперегрева ТГ-4, 5, 6 З.Л. 1066923 (черт. НО-5026.137.000 СБ), ТК №03.19-137. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 385	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/10-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ХГСМФА; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода «холодного» промперегрева ТГ-4, 5, 6 З.Л. 1065459 (черт. НО-5026.138.000 СБ), ТК №03.19-138. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 386	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/11-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника ø800 (08.8118.038) (черт. НО-5026.151.000 СБ), ТК №03.19-151. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 387	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/12-2019	22.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-ПА-М (08.8111.259 (ТС.ОД.40.00.000)) (черт. НО-5026.155.000 СБ), ТК №03.19-155. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 388	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/13-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (08.8111.260) (черт. НО-5026.159.000 СБ), ТК №03.19-159. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 389	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/14-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: автоматическая «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя сетевой воды ПСВ-700-0,29-2,26 (97.1598) (черт. НО-5026.160.000 СБ), ТК №03.19-160. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 390	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/15-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: автоматическая «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: наплавка; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей сетевой воды ПСВ-700-0,29-2,26 (93.2741), ПСВ-700-1.37-2,26 (93.2742) (черт. НО-5026.161.000 СБ), ТК №03.19-161. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 391	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/16-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: автоматическая «аргодуговая сварка неплавящимся электродом без присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: без присадочного материала; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН-1200-25-6-1А-МЗ (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540) (черт. НО-5026.169.000 СБ), ТК №03.19-169. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 392	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/17-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ) (черт. НО-5026.172.000 СБ), ТК №03.19-172. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 393	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/18-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С, Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-3000-25-16-ША, ПН-3000-25-16-IVA (0/1601-7, 0/1601-8 (10-121.00.00.000)) (черт. НО-5026.175.000 СБ), ТК №03.19-175. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 394	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/19-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте технологического конденсатора 08.8118.017 (черт. НО-5026.178.000 СБ), ТК №03.19-178. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 395	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/20-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (08.8111.260) (черт. НО-5026.180.000 СБ), ТК №03.19-180. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 396	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/21-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-28А (08.8111.264) (черт. НО-5026.181.000 СБ), ТК №03.19-181. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 397	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/22-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (08.8111.260) (черт. НО-5026.182.000 СБ), ТК №03.19-182. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 398	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/23-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-28А (08.8111.264) (черт. НО-5026.183.000 СБ), ТК №03.19-183. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 399	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/24-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-IA-M (08.8111.158 (ТС.ОД.20.00.000)) (черт. НО-5026.184.000 СБ), ТК №03.19-184. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 400	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/25-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника регенеративного продувки парогенератора 3. Ø325 В (ИЖЕР.065112.003) (черт. НО-5026.185.000 СБ), ТК №03.19-185. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>


20.02.2020/ 401	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/26-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогреватели высокого давления ПВД-К-6(91.2943), ПВД-К-7 (91.2944) (черт. НО-5026.186.000 СБ), ТК №03.19-186. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 402	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/27-2019	22.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания ВИФР.065113.003(черт. НО-5026.187.000 СБ), ТК №03.19-187. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 403	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/28-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х2МФА (Группа 2 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13, Св-04Х20Н10Г2Б, Св-08Х19Н10Г2Б; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 90-120°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте насоса ЦВН-7 (черт. НО-5026.190.000 СБ), ТК №03.19-190. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 404	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/29-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + 12Х18Н10Т (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей сетевой воды ПСВ-700-0,29-2,26 (93.2741), ПСВ-700-1.37-2,26 (93.2742) (черт. НО-5026.191.000 СБ), ТК №03.19-191. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



20.02.2020/ 405	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/30-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + Сталь 20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10X16H25AM6, Сварочный электрод ЭА 395/9;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте регенеративного теплообменника продувки парогенераторов (08.8111.168) (черт. НО-5026.197.000 СБ), ТК №03.19-197.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
20.02.2020/ 406	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/31-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + Сталь 20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: от 10 до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: предварительная наплавка кромок сварочной проволокой Св-10X16H25AM6;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)) (черт. НО-5026.199.000 СБ), ТК №03.19-199.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 407	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/32-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + Сталь20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ, Сварочный электрод ЭА400/10У;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: от 10 до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: предварительная наплавка электродами ЭА395/9;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания ВИФР.065113.003 (черт. НО-5026.200.000 СБ), ТК №03.19-200.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 408	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/33-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА400/10У;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: от 10 до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: предварительная наплавка электродами ЭА395/9;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-IA-M (08.8111.158 (ТС.ОД.20.00.000)) (черт. НО-5026.201.000 СБ), ТК №03.19-201.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 409	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/34-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: от 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (08.8111.260) (черт. НО-5026.202.000 СБ), ТК №03.19-202. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 410	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/35-2019	28.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: П по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания (ВИФР. 300122.336) ø1832 (TQ) (черт. НО-5026.203.000 СБ), ТК №03.19-203. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 411	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/36-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: от 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей высокого давления 91.1085, 91.1650 (черт. НО-5026.206.000 СБ), ТК №03.19-206. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 412	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/37-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20, (Группа 1по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: от 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.209.000 СБ), ТК №03.19-209. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 413	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/39-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + 12Х18Н10Т (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания (ВИФР. 300122.336) ø1832 (TQ) (черт. НО-5026.213.000 СБ), ТК №03.19-213. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 414	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/40-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника Ø800-01 (08.8118.039) (черт. НО-5026.215.000 СБ), ТК №03.19-215. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 415	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/41-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды ЭА-400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1, ПН-1200-25-6-ПА-МЗ (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540) (черт. НО-5026.216.000 СБ), ТК №03.19-216. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 416	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/42-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды ЭА-395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-IA-M (08.8111.158 (ТС.ОД.20.00.000)) (черт. НО-5026.217.000 СБ), ТК №03.19-217. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 417	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/43-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-ПА-М (08.8111.259 (ТС.ОД.40.00.000)) (черт. НО-5026.218.000 СБ), ТК №03.19-218. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 418	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/44-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ) (черт. НО-5026.219.000 СБ), ТК №03.19-219. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 419	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/45-2019	18.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-3000-25-16-ША, ПН-3000-25-16-IVA (0/1601-7, 0/1601-8 (10-121.00.00.00.000)) (черт. НО-5026.220.000 СБ), ТК №03.19-220. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 420	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/46-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г-10-032-92, применяемая при ремонте бассейна выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.221.000 СБ), ТК №03.19-221. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 421	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/47-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)) (черт. НО-5026.223.000 СБ), ТК №03.19-223. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 422	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/48-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей высокого давления ПВД-К-6, ПВД-К-7 (91.2710, 91.2711) (черт. НО-5026.225.000 СБ), ТК №03.19-255. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 423	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/49-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей высокого давления ПВД-К-6(91.2943), ПВД-К-7 (91.2944) (черт. НО-5026.227.000 СБ), ТК №03.19-227. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 424	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/50-2019	18.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте регенеративного теплообменника продувки парогенераторов (08.8111.168) (черт. НО-5026.228.000 СБ), ТК №03.19-228. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 425	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/51-2019	18.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3, Сварочный электрод ЭА-400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника регенеративного продувки парогенератора 3. Ø325 В (ИЖЕР.065112.003) (черт. НО-5026.233.000 СБ), ТК №03.19-233. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 426	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/52-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 10ГН2МФА, (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13+ЭА395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: двухслойная наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя сетевой воды ПСВ-700-0,29-2,26 (97.1598) (черт. НО-5026.236.000 СБ), ТК №03.19-236. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

26.02.2020/ 427	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/53-2019	25.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН-1200-25-6-1А-М3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540) (черт. НО-5026.239.000 СБ), ТК №03.19-239. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 428	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/54-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-1А-М (08.8111.259 (ТС.ОД.40.00.000)) (черт. НО-5026.241.000 СБ), ТК №03.19-241. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 429	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/55-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-28А (08.8111.264) (черт. НО-5026.242.000 СБ), ТК №03.19-242. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 430	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/56-2019	20.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя гидропаты (черт. 08.8118.034 СБ) (черт. НО-5026.056.000 СБ), ТК №03.19-56. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 431	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/57-2019	20.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя гидроплат (черт. 08.8118.034 СБ) (черт. HO-5026.057.000 СБ), ТК №03.19-57. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 432	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/58-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-М3 (0/1601-6 (БКНМ.065113.002МЧ)). (черт. HO-5026.074.000 СБ), ТК №03.19-74. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 433	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/59-2019	20.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителей дренажа ОКГ-500-25-15-IIА-М (08.8111.259 (ТС.ОД.40.00.000)) (черт. НО-5026.093.000 СБ), ТК №03.19-93. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 434	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/60-2019	20.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания (ВИФР. 300122.336) ø1832 (ТQ) (черт. НО-5026.096.000 СБ), ТК №03.19-96. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 435	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/61-2019	20.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания (ВИФР. 300122.336) ø1832 (ТQ) (черт. НО-5026.097.000 СБ), ТК №03.19-97. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 436	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/62-2019	20.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-ПА-М (08.8111.259 (ТС.ОД.40.00.000)) (черт. НО-5026.099.000 СБ), ТК №03.19-99. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 437	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/63-2019	20.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 ОСТ 108.271.28-81 ВИФР.300119.539, ПН-1200-25-6-IA-M3 ОСТ 108.271.28-81 ВИФР.300119.540, ПНД-3 91.2500МЧ, ПНД-4 91.2501МЧ (черт. НО-5026.101.000 СБ), ТК №03.19-101. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 438	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/64-2019	20.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 ОСТ 108.271.28-81 ВИФР.300119.539, ПН-1200-25-6-IA-M3 ОСТ 108.271.28-81 ВИФР.300119.540, ПНД-3 91.2500МЧ, ПНД-4 91.2501МЧ (черт. НО-5026.102.000 СБ), ТК №03.19-102. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 439	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/65-2019	26.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пн по НП-105-18, применяемая при ремонте технологического конденсатора 08.8118.017. (черт. НО-5026.115.000 СБ), ТК №03.19-115. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
26.02.2020/ 440	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/66-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя с углом разделки более 8°. 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пн по НП-105-18, применяемая при ремонте технологического конденсатора 08.8118.017. (черт. НО-5026.116.000 СБ), ТК №03.19-116. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



26.02.2020/ 441	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/67-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пн по НП-105-18, применяемая при ремонте технологического конденсатора 08.8118.017. (черт. НО-5026.117.000 СБ), ТК №03.19-117. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 442	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/69-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пн по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника Ø1200 (08.8111.333). (черт. НО-5026.119.000 СБ), ТК №03.19-119. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.02.2020/ 443	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/70-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 10X18H9, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды 48А-2Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя с углом скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пн по НП-105-18, сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-1600-001). (черт. НО-5026.120.000 СБ), ТК №03.19-120. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 444	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/71-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 09X18H9, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X17H10M2; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пн по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001) (черт. НО-5026.121.000 СБ), ТК №03.19-121. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>


27.02.2020/ 445	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/72-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 09Х18Н9, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды 48А-2Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пн по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1 (черт. НО-5026.122.000 СБ), ТК №03.19-122. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 446	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/73-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пн по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М3 (0/1601-6 (БКНМ.065113.002МЧ)) (черт. НО-5026.142.000 СБ), ТК №03.19-142. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.02.2020/ 447	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/74-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С, сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-МЗ (0/1601-6 (БКНМ.065113.002МЧ)) (черт. НО-5026.143.000 СБ), ТК №03.19-143. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 448	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/75-2019	05.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-МЗ (0/1601-6 (БКНМ.065113.002МЧ)) (черт. НО-5026.144.000 СБ), ТК №03.19-144. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.02.2020/ 449	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/76-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-М3 (0/1601-6 (БКНМ.065113.002МЧ)) (черт. НО-5026.146.000 СБ), ТК №03.19-146. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 450	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/77-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-М3 (0/1601-6 (БКНМ.065113.002МЧ)) (черт. НО-5026.147.000 СБ), ТК №03.19-147. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.02.2020/ 451	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/79-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 4 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника Ø1200 (08.811.333) (черт. НО-5026.154.000 СБ), ТК №03.19-154. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 452	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/80-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 ОСТ 108.271.28-81 ВИФР.300119.539, ПН-1200-25-6-IA-M3 ОСТ 108.271.28-81 ВИФР.300119.540, ПНД-3 91.2500МЧ, ПНД-4 91.2501МЧ (черт. НО-5026.158.000 СБ), ТК №03.19-158. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.02.2020/ 453	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/81-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: автоматическая «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)) (черт. НО-5026.163.000 СБ), ТК №03.19-163. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 454	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/82-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: автоматическая «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1, ПН-1200-25-6-ПА-МЗ (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540) (черт. НО-5026.164.000 СБ), ТК №03.19-164. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.02.2020/ 455	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/83-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-1600-001) (черт. НО-5026.165.000 СБ), ТК №03.19-165. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 456	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/84-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания (ВИФР. 300122.336) ø1832 (TQ) (черт. НО-5026.166.000 СБ), ТК №03.19-166. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.02.2020/ 457	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/85-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: автоматическая «аргодуговая сварка неплавящимся электродом без присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: отсутствуют; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-3000-25-16-ША, ПН-3000-25-16-IVA (0/1601-7, 0/1601-8 (10-121.00.00.00.000)) (черт. НО-5026.171.000 СБ), ТК №03.19-171. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 458	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/87-2019	18.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X2МФА, (Группа 2 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды ЭА395/9, ЗИО-8, ЦТ-15К; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 ОСТ 108.271.28-81 ВИФР.300119.539, ПН-1200-25-6-IA-M3 ОСТ 108.271.28-81 ВИФР.300119.540, ПНД-3 91.2500МЧ, ПНД-4 91.2501МЧ . (черт. НО-5026.189.000 СБ), ТК №03.19-189. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.02.2020/ 459	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/88-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + 12Х18Н10Т (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1 (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)). (черт. НО-5026.194.000 СБ), ТК №03.19-194. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 460	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/89-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + 12Х18Н10Т (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3, Сварочные электроды ЭА-400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: Сварочный электрод ЭА-395/9; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН-1200-25-6-1А-М3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540) (черт. НО-5026.195.000 СБ), ТК №03.19-195. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.02.2020/ 461	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/91-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочные электроды ЭА-400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-ПА-М (08.8111.259 (ТС.ОД.40.00.000)) (черт. НО-5026.204.000 СБ), ТК №03.19-204. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 462	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/92-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1 (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)) (черт. НО-5026.205.000 СБ), ТК №03.19-205. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

27.02.2020/ 463	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/94-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА-395/9;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-МЗ (0/1601-6 (БКНМ.065113.002МЧ)) (черт. НО-5026.208.000 СБ), ТК №03.19-208.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 464	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/95-2019	23.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА400/10У;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при работе охладителей гидропаты (черт. 08.8118.034 СБ) (черт. НО-5026.210.000 СБ), ТК №03.19-210.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.02.2020/ 465	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/98-2019	18.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания (ВИФР. 300122.336) ø1832 (TQ). (черт. НО-5026.222.000 СБ), ТК №03.19-222. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.02.2020/ 466	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/99-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 10ГН2МФА , (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001, 302-1600-001). (Черт. НО-5026.226.000 СБ), ТК №03.19-226. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.02.2020/ 467	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/100-2019	23.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа I по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С + УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя гидроплат (черт. 08.8118.034 СБ). (черт. НО-5026.230.000 СБ), ТК №03.19-230. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
28.02.2020/ 468	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/101-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3 + сварочный электрод ЭА400/10У ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки кромок; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пн по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001) (черт. НО-5026.231.000 СБ), ТК №03.19-231. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



28.02.2020/ 469	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/103-2019	23.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С+УОНИИ13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителей дренажа ОКГ-500-25-15-1А-М (08.8111.158 (ТС.ОД.20.00.000)) (черт. НО-5026.235.000 СБ), ТК №03.19-235. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
28.02.2020/ 470	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/104-2019	25.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте технологического конденсатора 08.8118.017. (черт. НО-5026.238.000 СБ), ТК №03.19-238. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



28.02.2020/ 471	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/105-2019	18.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001) (черт. НО-5026.289.000 СБ), ТК №03.19-289. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
28.02.2020/ 472	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/106-2019	23.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника Ø1200 (08.8111.333) (черт. НО-5026.292.000 СБ), ТК №03.19-292. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



28.02.2020/ 473	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/107-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ-13/45а, сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: сопутствующий 120-160°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя гидропаты (черт. 08.8118.034 СБ) (черт. НО-5026.293.000 СБ), ТК №03.19-293. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
28.02.2020/ 474	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/108-2019	16.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-МЗ (0/1601-6 (БКНМ.065113.002МЧ)) (черт. НО-5026.301.000 СБ), ТК №03.19-301. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



28.02.2020/ 475	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/111-2019	13.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки);</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-IA-M (08.8111.158 (ТС.ОД.20.00.000)) (черт. НО-5026.315.000 СБ), ТК №03.19-315.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
28.02.2020/ 476	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/112-2019	18.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х1МФ, (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ГСМФА, сварочные электроды ТМЛ-3У;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-3000-25-16-ПА, ПН-3000-25-16-IVA (0/1601-7, 0/1601-8 (10-121.00.00.000)) (черт. НО-5026.330.000 СБ), ТК №03.19-330.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



28.02.2020/ 477	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/113-2019	23.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при модернизации шариковой обоймы в винтовую (черт. НО-5026.339.000 СБ), ТК №03.19-339. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
28.02.2020/ 478	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/114-2019	23.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте каналов СУЗ (черт. НО-5026.340.000 СБ), ТК №03.19-340. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



28.02.2020/ 479	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/116-2019	23.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте каналов СУЗ (черт. НО-5026.342.000 СБ), ТК №03.19-342. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
28.02.2020/ 480	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/117-2019	23.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте каналов СУЗ (черт. НО-5026.343.000 СБ), ТК №03.19-343. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

28.02.2020/ 481	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/121-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (черт. НО-5026.347.000 СБ), ТК №03.19-347. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
28.02.2020/ 482	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/122-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания (08.8111.335) (черт. НО-5026.349.000 СБ), ТК №03.19-349. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



28.02.2020/ 483	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/123-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: СтЗсп, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухоотводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС. ТУ4860-002-77367544-2013 (черт. НО-5026.350.000 СБ), ТК №03.19-350. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 484	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/124-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухоотводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС. ТУ 4860-002-77367544-2013 (черт. НО-5026.351.000 СБ), ТК №03.19-351. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

02.03.2020/ 485	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/128-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001) (черт. НО-5026.355.000 СБ), ТК №03.19-355. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 486	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/129-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001) (черт. НО-5026.356.000 СБ), ТК №03.19-356. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



02.03.2020/ 487	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/130-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте спиралей ПВД (черт. НО-5026.357.000 СБ), ТК №03.19-357. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 488	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/131-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: сопутствующий 120-160°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (черт. НО-5026.358.000 СБ), ТК №03.19-358. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

02.03.2020/ 489	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/132-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 06Х12НЗДЛ, (Группа 4 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте главного циркуляционного насоса ГЦН-195М (черт. НО-5026.359.000 СБ), ТК №03.19-359. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 490	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/133-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г 10-031-92, применяемая при ремонте бассейнов выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.360.000 СБ), ТК №03.19-360. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



02.03.2020/ 491	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/134-2019	30.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте бака деаратора БДТ-185-2-1 (черт. НО-5026.361.000 СБ), ТК №03.19-361. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 492	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/135-2019	30.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: НД по ПНАЭ Г 10-031-92, применяемая при ремонте бассейнов выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.362.000 СБ), ТК №03.19-362. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



02.03.2020/ 493	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/136-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 15Х1МФЛ, (Группа 3 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте цилиндров высокого давления турбин К-100-60/1500, К-100-60/1500-2 (черт. НО-5026.363.000 СБ), ТК №03.19-363. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 494	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/137-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С, сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (черт. НО-5026.364.000 СБ), ТК №03.19-364. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



02.03.2020/ 495	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/138-2019	30.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С, сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: сопутствующий 120-160°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (черт. НО-5026.365.000 СБ), ТК №03.19-365. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 496	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/139-2019	30.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-89); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С, сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: двусторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (черт. НО-5026.366.000 СБ), ТК №03.19-366. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

02.03.2020/ 497	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/140-2019	27.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3, сварочный электрод ЭА-400/10У;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: предварительная многослойная сварочной проволокой Св-10Х16Н25АМ6, сварочным электродом ЭА-395/9;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (черт. НО-5026.367.000 СБ), ТК №03.19-367.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 498	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/141-2019	27.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6, сварочный электрод ЭА-395/9;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-3000-25-16 ША (IVA) (черт. НО-5026.368.000 СБ), ТК №03.19-368.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



02.03.2020/ 499	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/142-2019	30.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Д по ПНАЭ Г-10-031-92, применяемая при ремонте бассейнов выдержки и перегрузки (черт. НО-5026.369.000 СБ), ТК №03.19-369. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 500	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/143-2019	30.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: сопутствующий 120-160°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (черт. НО-5026.370.000 СБ), ТК №03.19-370. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



02.03.2020/ 501	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/144-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА-400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-3000-25-16 IIIA (IVA) (черт. НО-5026.371.000 СБ), ТК №03.19-371. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 502	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/145-2019	27.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: автоматическая «аргодуговая сварка неплавящимся электродом без присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: без присадочного материала; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-3000-25-16 IIIA (IVA) (черт. НО-5026.372.000 СБ), ТК №03.19-372. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



02.03.2020/ 503	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/146-2019	27.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА 400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте КОС (клапана отсечного селенного) (черт. НО-5026.373.000 СБ), ТК №03.19-373. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 504	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/149-2019	27.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) +Сталь 20, (Группа I по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10X16H25AM6+ сварочный электрод ЭА395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте корпуса стеллажа блочного (черт. ЛАНЕ 378.02.01. 100 СБ) (черт. НО-5026.376.000 СБ), ТК №03.19-376. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

02.03.2020/ 505	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/150-2019	27.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей сварочного металла» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм.; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП 105 -18, применяемая при ремонте ПГВ – 1000М (система измерения уровня черт. 187.87.01.05.СБ). (черт.НО-5026.377.000 СБ), ТК №03.19-377 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 506	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/151-2019	27.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20+Ст3сп5, (Группа I по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода обвязки деаэратора (черт. НО-5026.378.000 СБ), ТК №03.19-378. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



02.03.2020/ 507	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/152-2019	27.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20+СтЗсп5, (Группа I по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопровода обвязки деаэратора (черт. НО-5026.379.000 СБ), ТК №03.19-379. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 508	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/153-2019	27.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х12Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3+сварочный электрод ЭА400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5мм до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте системы измерения уровня ПГВ-1000М (черт.187.87.ТБ2, черт. 187.87.11 СБ) (черт. НО-5026.380.000 СБ), ТК №03.19-380. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



02.03.2020/ 509	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/154-2019	22.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-МЗ (0/1601-6 (БКНМ.065113.002МЧ)) (черт. НО-5026.017.000 СБ), ТК №03.19-17. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 510	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/155-2019	11.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-1А-М (08.8111.158 (ТС.ОД.20.00.000)) (черт. НО-5026.075.000 СБ), ТК №03.19-75. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

02.03.2020/ 511	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/156-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом без присадочного материала» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: без присадки; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)) (черт. НО-5026.168.000 СБ), ТК №03.19-168. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 512	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/157-2019	17.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратор-пароперегревателя СПП-1000 (302-1600-001) (черт. НО-5026.173.000 СБ), ТК №03.19-173. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



02.03.2020/ 513	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/159-2019	17.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцево; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1 (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)) (черт. НО-5026.224.000 СБ), ТК №03.19-224. 	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
02.03.2020/ 514	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/160-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания (ВИФР. 300122.336) ø1832 (ТQ) (черт. НО-5026.229.000 СБ), ТК №03.19-229. 	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

02.03.2020/ 515	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/161-2019	11.10.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)) (черт. НО-5026.300.000 СБ), ТК №03.19-300. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 516	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/162-2019	17.10.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 3, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка (выборки); 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 60-100°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов Ду 800 системы контура многократной принудительной циркуляции (черт. НО-5026.335.000 СБ), ТК №03.19-335. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

02.03.2020/ 517	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/163-2019	17.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 3, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка (выборки); 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 60-100°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск 630°-660° 2 ч.; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов Ду 800 системы контура многократной принудительной циркуляции (черт. НО-5026.336.000 СБ), ТК №03.19-336. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
02.03.2020/ 518	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/165-2019	17.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 3, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка (выборки); 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 60-100°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов Ду 800 системы контура многократной принудительной циркуляции (черт. НО-5026.338.000 СБ), ТК №03.19-338. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

03.03.2020/ 519	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/38-2019	14.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей высокого давления ПВД-К-6, ПВД-К-7 (91.1085, 91.1650) (черт. НО-5026.211.000 СБ), ТК №03.19-211. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
03.03.2020/ 520	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/115-2019	23.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте каналов СУЗ (черт. НО-5026.341.000 СБ), ТК №03.19-341. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

03.03.2020/ 521	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/147-2019	27.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3 +Сварочный электрод ЭА400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП 105 -18, применяемая при ремонте ПГВ – 1000М (система измерения уровня черт. 187.87.01.05.СБ). (черт.НО-5026.374.000 СБ), ТК №03.19-374 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
03.03.2020/ 522	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/148-2019	26.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, (Группа I по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5мм до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте ПВД-К (дренажи) (черт. НО-5026.375.000 СБ), ТК №03.19-375. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

03.03.2020/ 523	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/158-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника Ø1200 (08.8111.333) (черт. НО-5026.179.000 СБ), ТК №03.19-179. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
04.03.2020/ 524	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-133/3-2019	16.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка выборки; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 60-100°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск 630-660°С; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов Ду 800 системы контура многократной принудительной циркуляции (черт. НО-5026.329.000 СБ), ТК №03.19-329. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

05.03.2020/ 525	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-236/3-2019	30.12.2019	●	<p>Технологии сварки групп однотипных сварных соединений, применяемые при изготовлении Теплообменника аварийного расхолаживания черт. № ПА627.00.00.000 СБ по ТК №02000.02190.11657; ТК №02000.02190.05867; ТК №02000.02190.05868; ТК №02000.02190.05869; ТК №02000.02190.05888; ТК №02000.02190.05889; ТК №02000.02190.05890; ТК №02000.02190.05891; ТК №02000.02190.11641; ТК №02000.02190.11656.</p>	<p>ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71</p>
10.03.2020/ 526	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г. Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-241/1-2019	19.12.2019	●	<p>Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом при ремонте трубопроводов импульсных линий, дренажей, воздушников и линий КИПА из стали 20 радиусом кривизны до 12,5 мм включительно с толщиной стенки до 3 мм включительно (схема № 1,2-02-02АС-18-5). Остальные признаки однотипности – КТПС в КСС №103-19/ЦЦР:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1)Характеристика соединения Номер группы I 2)Способ сварки Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52 по НП-104-18) 3)Марка (сочетание марок) основного металла Сталь 20 4)Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока Св-08Г2С 5)Номинальная толщина свариваемых деталей в зоне сварки Свыше 10 до 50 мм включительно; 6)Радиус кривизны детали в зоне сварки. Свыше 50 до 250 мм включительно 7)Вид сварного соединения Стыковое 8)Форма подготовки кромок С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8° 9)Наличие и вид наплавки кромок Без наплавки кромок 10)Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке Без подогрева 11)Вид термической обработки Без термической обработки 12)Категория сварных соединений II по НП-105-18 13)Положение сварки в пространстве Неповоротный стык 	<p>Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru</p>

10.03.2020/ 527	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-241/2-2019	19.12.2019	●	<p>Первичных аттестационных испытаний технологии выполнения автоматической аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом при ремонте трубопроводов систем аварийного охлаждения активной зоны высокого давления энергоблоков 1,2 Кольской АЭС, смонтированных по проектам КЛ.1М64-01-21-ЧР-004, КЛ.2М65-01-21-ЧР-004 из стали 08Х18Н10Т с радиусом кривизны до 12,5 мм включительно с толщиной стенки до 3 мм включительно (черт. КЛ.1М64-01-21-ЧР-004, КЛ.2М65-01-21-ЧР-004). Остальные признаки однотипности – КТПС в КСС №111-19/ЦЦР:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Характеристика соединения Номер группы I 2) Способ сварки Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52 по НП-104-18) 3) Марка (сочетание марок) основного металла Сталь 08Х18Н10Т 4) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Св-04Х19Н1МЗ 5) Номинальная толщина свариваемых деталей в зоне сварки до 3 мм включительно 6) Радиус кривизны детали в зоне сварки. до 12,5 мм включительно 7) Вид сварного соединения Стыковое 8) Форма подготовки кромок С односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8° 9) Наличие и вид наплавки кромок Без наплавки кромок 10) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке Без подогрева 11) Вид термической обработки Без термической обработки 12) Категория сварных соединений I по НП-105-18 13) Положение сварки в пространстве Неповоротный стык 	<p>Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru</p>
10.03.2020/ 528	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-241/3-2019	19.12.2019	●	<p>Технология автоматической аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом при ремонте трубопроводов очистки борной кислоты СВО-4/1,2 из стали 08Х18Н10Т наружным диаметром до 100 мм включительно с толщиной стенки до 10 мм включительно. Остальные признаки однотипности – КТПС в КСС №124-19/ЦЦР</p> <ol style="list-style-type: none"> 1): Характеристика соединения Номер групп I 2) Способ сварки Автоматическая аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52 по НП-104-18) 3) Марка (сочетание марок) основного металла Сталь 08Х18Н10Т 4) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока Св-04Х19Н1МЗ 5) Номинальная толщина свариваемых деталей в зоне сварки От 3 до 10 мм включительно; 6) Радиус кривизны детали в зоне сварки. свыше 12,5 до 50 мм включительно 7) Вид сварного соединения Стыковое 8) Форма подготовки кромок С односторонней разделкой кромок при угле их скоса до 8° 9) Наличие и вид наплавки кромок Без наплавки кромок 10) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке Без подогрева 11) Вид термической обработки Без термической обработки 12) Категория сварных соединений II по НП-105-18 13) Положение сварки в пространстве Неповоротный стык 	<p>Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru</p>

11.03.2020/ 529	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/8-2019	25.12.2019	●	<p>Технология сварки группы однотипных сварных соединений - 02.УГ.1-2, со следующими признаками:</p> <p>1) Способ сварки: ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст3сп5+ст20;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: проволока Св-08Г2С;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) категория сварного соединения: Шс по НП -105-18.</p> <p>Применяется при изготовлении врезки средств измерения влажности, д.о. 92.3840.21 по СПС 2.УГ.1.2-338.</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>
11.03.2020/ 530	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/9-2019	25.12.2019	●	<p>Технология сварки группы однотипных сварных соединений - 02.СТ.17-21, со следующими признаками:</p> <p>1) Способ сварки: ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст20+08Х18Н10Т;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: проволока Св-10Х16Н25АМ6;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10 мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) категория сварного соединения: Шв по НП -105-18.</p> <p>Применяется при изготовлении подогревателя высокого давления, д.о. 91.3880 по СПС 2.СТ.17.2-280.</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>




11.03.2020/ 531	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/10-2019	25.12.2019	●	<p>Технология сварки группы однотипных сварных соединений - 06.СТ.1-21, со следующими признаками:</p> <p>1) Способ сварки: автоматическая сварка под флюсом (согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст22К;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08А в сочетании с флюсом ФЦ-16;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск, 630-660°С, 600-720 мин.;</p> <p>11) категория сварного соединения: Шс по НП -105-18.</p> <p>Применяется при изготовлении пароперегреватель, д.о. 92.3589.01 по СПС 6.СТ.1.2-423.</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>
11.03.2020/ 532	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/11-2019	25.12.2019	●	<p>Технология сварки группы однотипных сварных соединений - 06.СТ.1-14, со следующими признаками:</p> <p>1) Способ сварки: автоматическая сварка под флюсом (согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст22К;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08А в сочетании с флюсом ФЦ-16 + сварочная проволока Св-08ГС в сочетании с флюсом ФЦ-16;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50 мм;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: предварительный подогрев 100°С;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск, 630-660°С, 360-420 мин.;</p> <p>11) категория сварного соединения: Ша по НП -105-18.</p> <p>Применяется при изготовлении конденсатосборника II ступени, д.о. 92.3592 по СПС 6.СТ.1.2-461</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>




11.03.2020/ 533	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/12-2019	25.12.2019	●	<p>Технология сварки группы однотипных сварных соединений - 02.УП.2-17, со следующими признаками:</p> <p>1) Способ сварки: ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом (согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст3сп5 + ст20;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: проволока Св-08Г2С;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) категория сварного соединения: Шс по НП -105-18.</p> <p>Применяется при изготовлении сепаратосборника, д.о. 92.3590 по СПС 2.УП.2.2-305.</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>
11.03.2020/ 534	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/13-2019	25.12.2019	●	<p>Технология сварки группы однотипных сварных соединений- 01.УП.1-37, со следующими признаками:</p> <p>1) Способ сварки: ручная дуговая сварка покрытыми электродами (согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст20 +Ст3;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ-13/55;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) категория сварного соединения: Шв по НП -105-18.</p> <p>Применяется при изготовлении корпуса ПВД, д.о. 91.3565 ч.2 по СПС 1.УП.1.2-162</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>




11.03.2020/ 535	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/14-2019	25.12.2019	●	<p>Технология сварки группы однотипных сварных соединений - 12.СТ.17-23, со следующими признаками:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом + ручная дуговая сварка покрытыми электродами (согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст20 с наплавкой +ст08Х18Н10Т; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: проволока Св-04Х19Н11МЗ, электроды ЭА-400/10Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: двойная; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) категория сварного соединения: Шс по НП -105-18. <p>Применяется при изготовлении корпуса ПВД, д.о. 91.3880 ч.2 по СПС 12.СТ.17.2-049</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>
11.03.2020/ 536	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/15-2019	25.12.2019	●	<p>Технология сварки группы однотипных сварных соединений- 01.УП.1-5, со следующими признаками:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: ручная дуговая сварка покрытыми электродами (согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст20 +09Г2С; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск, 635-660°С, 540-600 мин.; 11) категория сварного соединения: Шв по НП -105-18. <p>Применяется при изготовлении камеры водяной в сборе, д.о. 91.3880.ч.3 по СПС 1.УП.1.2-184</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>




12.03.2020/ 537	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/16-2019	25.12.2019	●	<p>Технология сварки группы однотипных сварных соединений- 01.УП.7-11, со следующими признаками:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: ручная дуговая сварка покрытыми электродами (согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст 08X18H10T; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды ЭА-400/10Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки:отсутствует; 11) категория сварного соединения: Пс по НП -105-18. <p>Применяется при изготовлении сепаратора пленочного, д.о. 92.3845 по СПС 1.УП.7.2-163.</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>
12.03.2020/ 538	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/17-2019	25.12.2019	●	<p>Технологии сварки (ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом + ручная дуговая сварка покрытыми электродами; полуавтоматическая аргонодуговая сварка плавящимся электродом; полуавтоматическая аргонодуговая сварка плавящимся электродом + ручная дуговая сварка покрытыми электродами) групп однотипных сварных соединений 21.СТ.2-21, 13.УГ.2-1, 03.УГ.2-25, применяемых при изготовлении подогревателя высокого давления ПВД-К-5, д.о. 91.3565</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>
12.03.2020/ 539	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011/11/2-2019	03.02.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> □ ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; □ ТР 10131.000.00 «Типовой технологический процесс на ремонт дефектов основного металла труб и стыковых сварных швов трубопроводов с толщиной стенки от 2 до 30 мм из сталей перлитного и аустенитного класса»; <p>при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> □ LN2P.D.110.2.0UKD99.JNG1&.021.DC.0003 «Здание безопасности. Трубопроводы низкого давления системы аварийного вырыска низкого давления JNG-1». 	<p>АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39</p>




12.03.2020/ 540	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-011/13-2019	03.02.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; <input type="checkbox"/> ТР 10131.000.00 «Типовой технологический процесс на ремонт дефектов основного металла труб и стыковых сварных швов трубопроводов с толщиной стенки от 2 до 30 мм из сталей перлитного и аустенитного класса»; при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: <input type="checkbox"/> LN2P.D.110.2.0UJB&&.JNB&&.022.DC.0007И1 «Здание реактора. Рабочие чертежи трубопроводов пара СПОТ ПГ в обстройке купола»; <input type="checkbox"/> LN2P.D.110.2.0UJA14.JNB&&.021.DC.0001 «Здание реактора. Трубопроводы высокого давления системы пассивного отвода тепла через парогенераторы JNB 10-40 в гермозоне»; <input type="checkbox"/> LN2P.D.110.2.0UJE12.LBA&&.021.DC.0001 «Паровая камера. Рабочие чертежи трубопроводов свежего пара высокого давления (LBA) и трубопроводов высокого давления системы сброса острого пара (LBU)». 	<p>АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39</p>
12.03.2020/ 541	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-020/5-2019	05.02.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам сварки:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> КТП-04-АЕ46-30Н1-1; <input type="checkbox"/> КТП-04-АЕ46-30Н1-6. <p>при выполнении сварочных работ по конструкторской документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-500С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-500С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-400; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-400; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-300; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-300; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0110/300-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3110/300-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0200/300-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3200/300-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-200; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-200; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-200С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-200С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0110/300-150С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3110/300-150С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0200/300-150; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3200/300-150С; 	<p>ООО "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр.Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7(343)382-20-03/ +7(3439)66-30-98</p>

12.03.2020/ 542	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-007-2020	12.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом сварных соединений по проектной документации черт. А-186235 «Главный корпус. Реакторное отделение. Внедрение стационарных систем технической диагностики (СКТ, СНШД, СОСП). Монтажный чертеж установок кабельных герметичных проходок типа ЭЛОКС» по технологической документации: - № Е.8.001.00 ТИС «Проходки кабельные герметичные. Технология сварки контрфланца с облицовкой и корпусом проходки при монтаже»; - ТК № 106-27-12-2019.	Смоленское управление – филиал АО «Электроцентромонтаж» Фактический адрес: 216400, Смоленская область, г. Десногорск, 4 мкр., д. 9/1 Почтовый адрес: 216400, Смоленская область, г. Десногорск, 4 мкр., д. 9/1 E-mail: mail@smu.ecm.ru Телефон – 8 (48153) 7-45-07, 7-29-76.
13.03.2020/ 543	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-054-2019	07.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - № ТП 01291.00017 «Типовой технологический процесс на сварку и наплавку изделий типа клапан А.КЗ» при выполнении сварных соединений по конструкторской документации: - «Клапан запорный DN 10, 10/15, Pp 20,0 МПа (200 кгс/см2), Тр до 350 °С» черт. А.КЗ.26004-010-00 СБ; - «Корпус» черт. А.КЗ.21152-010-00Г СБ; - «Сильфон» черт. А.КЗ.26004-010-00А СБ; - «Шток» черт. А.КЗ.26004-010-00Б СБ.	ООО «АКТАН» Фактический адрес: 152909, Ярославская обл., г. Рыбинск, ул. Пятилетки, д. 80 Почтовый адрес: 152909, Ярославская обл., г. Рыбинск, ул. Пятилетки, д. 80 E-mail: severmash@rambler.ru Телефон – (4855) 23-90-48
13.03.2020/ 544	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-8/1-2020	02.03.2020		Технология: ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочной проволокой со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочной проволокой (по НП-105-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т и (или) 12Х18Н10Т; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3,0 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па, Пв, Пс, Пп Применяется при сварке: Гильз защитных 427.08, 427.09, 427.14 предназначенных для защиты преобразователей термоэлектрических и термопреобразователей сопротивления от непосредственного контакта с измеряемой средой неагрессивной к стали 08Х18Н10Т или 12Х18Н10Т. Гильзы защитные не рассчитаны на непосредственный контакт с жидкотеплоносителем оборудования АЭС с реакторами типа БН. Среда для гильз защитных 427.08: Р ≤ 17,6 МПа, температура до 300 °С с резбывым	Федеральное государственное унитарное предприятие «Научно-исследовательский институт Научно- производственное объединение «Луч» (ФГУП «НИИ НПО «ЛУЧ») Россия, 142103, г. Подольск, Московской области, ул. Железнодорожная, д. 24. Телефон: +7(495) 502-79-51, Факс +7 (495) 543- 33-63, E-mail: npo@sialuch.ru http://sialuch.com




16.03.2020/ 545	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-118/2020	17.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного металла изделия «Сильфон» черт. КПЛВ.304553.013 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
16.03.2020/ 546	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-119/2020	17.02.2020		Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного металла изделия «Сильфон» ТУ 1300-001-49149890-2000	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
16.03.2020/ 547	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-059/2020	18.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. КПЛВ.301159.022 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru

17.03.2020/ 548	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-060/2020	18.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. КПЛВ.301159.023-02 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
17.03.2020/ 549	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-061/2020	18.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. КПЛВ.301159.024 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
17.03.2020/ 550	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-063/2020	18.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Крышка» черт. КПЛВ.301265.011 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru

17.03.2020/ 551	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-064/2020	18.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Крышка» черт. КПЛВ.301265.012-01 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
17.03.2020/ 552	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-065/2020	18.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Крышка» черт. КПЛВ.301261.037 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
17.03.2020/ 553	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-120/2020	25.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» НГ26524-050Г1 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru



17.03.2020/ 554	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-121/2020	25.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» КПЛВ.301119.028 СБ.	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspavl.ru
19.03.2020/ 555	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	№ Св-48.010-006/2020	18.02.2020		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом «Компенсатора сильфонного разгруженного 4РП-6,3-80» черт. ИЯНШ.302666.016-01.41СБ	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru
19.03.2020/ 556	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	№ Св-48.010-007/2020	18.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Компенсатора» черт. ИЯНШ.304555.359СБ	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru

19.03.2020/ 557	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	№ Св-48.010-008/2020	18.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Компенсатора сильфонного DN80 PN6,3» черт. ИЯНШ.304555.713СБ	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru
19.03.2020/ 558	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	№ Св-48.010-009/2020	18.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Компенсатора сильфонного» черт. ИЯНШ.304555.740СБ	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru
19.03.2020/ 559	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	№ Св-48.010-010/2020	18.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Компенсатора сильфонного» черт. ИЯНШ.304555.449СБ	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru



19.03.2020/ 560	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	№ Св-48.010-011/2020	18.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Сосуда воздухоборника/ конденсаторборника СВК-Н-10-20» черт. САЕМ.004.01.15.000СБ (шов №3)	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru
19.03.2020/ 561	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	№ Св-48.010-012/2020	18.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Компенсатора» черт. ИЯНШ.304555.44СБ	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru
19.03.2020/ 562	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	№ Св-48.010-016/2020	18.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Компенсатора» черт. ИЯНШ.304555.418СБ	АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru

19.03.2020/ 563	<p>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»</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-019/2020	18.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавающимся электродом с присадочным металлом «Компенсатора» черт. 551-18.332СБ	<p>АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru</p>
19.03.2020/ 564	<p>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»</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-020/2020	18.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавающимся электродом с присадочным металлом «Сосуда воздухоборника/ конденсатосборника СВК-Н-10-20» черт. САЕМ.004.01.15.000СБ (шов №1)	<p>АО «Научно-производственное предприятие «Компенсатор» (АО «НПП Компенсатор») Почтовый и фактический адрес: 198096, Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78 E-mail: mail@kompensator.ru</p>
23.03.2020/ 565	<p>Акционерное общество «Научно-производственное объединение «Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения» (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96 cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-230-2019	18.11.2019	●	Технологии аргонодуговой сварки неплавающимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ТИ 2-519-2019 «Ручная аргонодуговая сварка соединений оборудования и трубопроводов комплекса переработки твёрдых радиоактивных отходов»	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой» (АО «НИКИМТ – Атомстрой») Адрес юр.: 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Тел. тел. (495) 411-65-50, факс: (495) 411-65-52 e-mail: post@atomrus.ru</p>



23.03.2020/ 566	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-091-2019	07.08.2019	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (010203.302400ТДИКО575112-70665563, Р33.75.038):</p> <p>1) Способ сварки: ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом;</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: НП2;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: НП2»;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 мм до 10 мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: I по НП-105-15, без категории по НП-084-15, применяемая при сварке прокладок фланцевого соединения корпуса и верхнего блока реактора ВВЭР-1000</p>	<p>АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>
23.03.2020/ 567	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-092-2019	07.08.2019	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (Р33.75.132):</p> <p>1) Способ сварки: автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом без присадочного материала;</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08Х18Н10Т, ЭА 898/21Б, Св-04Х20Н10Г2Б, 12Х18Н10Т;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: не предусмотрены;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: торцовое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: без скоса кромок;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: без категории по НП-084-15, применяемая при глушении дефектных теплообменных труб цилиндрическими заглушками парогенераторов ПТВ-1000М с опорами 320.05.00.00.000, 320.45</p>	<p>АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>

23.03.2020/ 568	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-093-2019	07.08.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (030203.302200ТДИК0746033-70665563, 030200.300400ТДИК6750042-83789628): 1) Способ сварки:ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18Н10Т, ЭА 898/21Б, Св-04Х20Н10Г2Б, Св-04Х19Н11М3, 12Х18Н10Т; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: без скоса кромок; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: без категории по НП-084-15, применяемая при глушении дефектных теплообменных труб коническими заглушками парогенераторов ПГВ-1000М с опорами 320.05.00.00.000, 320.45	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
23.03.2020/ 569	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/19-2019	25.12.2019		Технологии сварки (Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом + ручная дуговая сварка покрытыми электродами; ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом) групп однотипных сварных соединений 21.СТ.7-2, 02.СТ.7-48, 02.СТ.7-36, 02.СТ.7-1, 02.УП.7-22, 21.УП.7-1, 02.УГ.7-54 (комплект блоков и деталей трубопровода сброса, д.о. 91.3888)	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru - http://www.aozio.ru

23.03.2020/ 570	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-234/1-2019	19.12.2019	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (07539601.25000.00001, С33.75.109):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18Н10Т, 12X18Н10Т, 08X18Н12Т, 10X17Н13М2Т, 12X18Н12Т; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 мм до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Ша по НП-105-18, без категории по НП-084-15, применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений по чертежам.: <p>- «Ростовская АЭС. Энергоблок 1. Разработка рабочей проектной документации по модернизации оборудования измерительных каналов радиационного контроля сбросных вод и доработка проекта контроля выбросов в венттрубу спецкорпуса</p>	<p>АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>
23.03.2020/ 571	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-234/2-2019	19.12.2019	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (07539601.25000.00001, С33.75.109):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18Н10Т, 12X18Н10Т, 08X18Н12Т, 10X17Н13М2Т, 12X18Н12Т; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-04X19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, без категории по НП-084-15, применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений: <p>- «Ростовская АЭС. Энергоблок 1. Разработка рабочей проектной документации по модернизации оборудования измерительных каналов радиационного контроля сбросных вод и доработка проекта контроля выбросов в венттрубу спецкорпуса Ростовской АЭС» А-184382:</p>	<p>АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>

23.03.2020/ 572	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-234/3-2019	19.12.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (07539601.25000.00001, СЗ3.75.109):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T, 12X18H10T, 08X18H12T, 10X17H13M2T, 12X18H12T; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 мм до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 мм до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, без категории по НП-084-15; <p>применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений «Трубопровод газовых сдувок Р > 22 кгс/см2. Герметичная часть» А-90812 («Таблицы методов и объемов контроля трубопроводов реакторного отделения» А-67645/1)</p>	<p>АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>
23.03.2020/ 573	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-234/4-2019	19.12.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (07539601.25000.00001, СЗ3.75.109):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T, 12X18H10T, 08X18H12T, 10X17H13M2T, 12X18H12T; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: от 12,5 мм до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, без категории по НП-084-15, <p>применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений теплообменника промконтра (расхолаживания бассейна выдержки) по комплексу документации на технологический процесс 066000.402600ТПИК055000-55496946 «Комплект документации на технологический процесс. Ремонт теплообменника промконтра (расхолаживания бассейна выдержки)»</p>	<p>АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>

23.03.2020/ 574	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-234/5-2019	19.12.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (07539601.25000.00001, С33.75.105):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: СтЗсп5, 10, 20, 15ГС, 20Л, 25Л, 22К; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: выше 3 мм до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Шп по НП-105-18, без категории по НП-084-15, <p>применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений «Трубопроводы свежего пара» Р3.00264.1.9.12</p>	<p>АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>
23.03.2020/ 575	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-234/6-2019	19.12.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (07539601.25000.00001, С33.75.133):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н12Т, 10Х17Н13М2Т, 12Х18Н12Т со сталью 20; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока: Св-10Х16Н25АМ6, Св-07Х25Н13; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Шп по НП-105-18, без категории по НП-084-15, <p>применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений «РДЭС. Ячейки 1, 2, 3, Модернизация систем управления генераторными установками СБ» 12021-00-ТМ1</p>	<p>АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>






23.03.2020/ 576	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-234/7-2019	19.12.2019		<p>Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (07539601.25000.00001, СЗ3.75.133):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н12Т, 10Х17Н13М2Т, 12Х18Н12Т со сталью 20; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока: Св-10Х16Н25АМ6, Св-07Х25Н13; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 мм до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 мм до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Ша по НП-105-18, без категории по НП-084-15, применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений «Реакторное отделение. Герметичная часть. Трубопроводы продувки парогенераторов второго контура. Р > 22 	<p>АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>
23.03.2020/ 577	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-234/8-2019	19.12.2019		<p>Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (07539601.25000.00001, СЗ3.75.105):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: СтЗсп5, 10, 20, 15ГС; 20Л, 25Л, 22К; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 мм до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 мм до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Ша по НП-105-18, без категории по НП-084-15, применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений «Реакторное отделение. Герметичная часть. Трубопроводы продувки парогенераторов второго контура. Р > 22 кгс/см2» А-145444 	<p>АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>

23.03.2020/ 578	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-234/9-2019	19.12.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (07539601.25000.00001, С33.75.105):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: СтЗсп5, 10, 20, 15ГС, 20Л, 25Л, 22К; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 мм до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: ША по НП-105-18, без категории по НП-084-15, применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений: <p>- «Ростовская АЭС. Энергоблок 1. Разработка рабочей проектной документации по модернизации оборудования измерительных каналов радиационного контроля сбросных вод и доработка проекта контроля выбросов в венттрубу спецкорпуса Ростовской АЭС» А-184382;</p> <p>- «Ростовская АЭС. Энергоблок 1. ГК. РО. Модернизация оборудования измерительных каналов РК технической воды группы «А», САОЗ, промконтур и контроль выбросов в венттрубу N 1-2. Радиационный контроль»</p>	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
23.03.2020/ 579	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-234/10-2019	19.12.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (07539601.25000.00001, С33.75.105):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: СтЗсп5, 10, 20, 15ГС, 20Л, 25Л, 22К; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: ША по НП-105-18, без категории по НП-084-15, применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений: <p>- «Ростовская АЭС. Энергоблок 1. Разработка рабочей проектной документации по модернизации оборудования измерительных каналов радиационного контроля сбросных вод и доработка проекта контроля выбросов в венттрубу спецкорпуса Ростовской АЭС» А-184382;</p> <p>- «Ростовская АЭС. Энергоблок 1. ГК. РО. Модернизация оборудования измерительных каналов РК технической воды группы «А», САОЗ, промконтур и контроль выбросов в венттрубу N 1-2. Радиационный контроль» А-184380;</p>	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru




23.03.2020/ 580	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-234/11-2019	19.12.2019	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (07539601.25000.00001, С33.75.133):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н12Т, 10Х17Н13М2Т, 12Х18Н12Т со сталью 20; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока: Св-10Х16Н25АМ6, Св-07Х25Н13; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 мм до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Ша по НП-105-18, без категории по НП-084-15; <p>применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений «Реакторное отделение. Герметичная часть. Трубопроводы продукки парогенераторов второго контура. Р > 22 кгс/см2» А-145444</p>	<p>АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>
23.03.2020/ 581	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/01-2019	19.02.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - № ТИ 003-09 «Ручная аргонодуговая сварка»; при выполнении сварных соединений оборудования, указанного в п. 1 аттестационного отчета № О-10011-048/01-2019</p>	<p>Закрытое акционерное общество «Фирма Союз-01» (ЗАО «Фирма Союз-01») Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское ш., д.71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д.38 Почтовый адрес: 143003 МО г. Электросталь, ОПС Электросталь-3, А\Я 31408 e-mail: info@souz-01.ru тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-3</p>
23.03.2020/ 582	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/02-2019	19.02.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - № ТИ 004-09 «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» при выполнении сварных соединений оборудования, указанного в п. 1 аттестационного отчета № О-10011-048/02-2019</p>	<p>Закрытое акционерное общество «Фирма Союз-01» (ЗАО «Фирма Союз-01») Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское ш., д.71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д.38 Почтовый адрес: 143003 МО г. Электросталь, ОПС Электросталь-3, А\Я 31408 e-mail: info@souz-01.ru тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-3</p>




23.03.2020/ 583	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/05-2019	19.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - № ТИ 005-09 «Ручная электродуговая наплавка уплотнительных и направляющих поверхностей» при выполнении сварных соединений оборудования, указанного в п. 1 аттестационного отчета № О-10011-048/05-2019	Закрытое акционерное общество «Фирма Союз- 01» (ЗАО «Фирма Союз-01») Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское ш., д.71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д.38 Почтовый адрес: 143003 МО г. Электросталь, ОПС Электросталь-3, А/Я 31408 e-mail: info@souz-01.ru тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-3
23.03.2020/ 584	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/06-2019	19.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - № ТИ 012-11 «Плазменная наплавка уплотнительных и направляющих поверхностей» при выполнении сварных соединений оборудования, указанного в п. 1 аттестационного отчета № О-10011-048/06-2019	Закрытое акционерное общество «Фирма Союз- 01» (ЗАО «Фирма Союз-01») Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское ш., д.71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д.38 Почтовый адрес: 143003 МО г. Электросталь, ОПС Электросталь-3, А/Я 31408 e-mail: info@souz-01.ru тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-3
23.03.2020/ 585	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/07-2019	19.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - № ТИ 014-15 «Ручная аргонодуговая наплавка уплотнительных и направляющих поверхностей» при выполнении сварных соединений оборудования, указанного в п. 1 аттестационного отчета № О-10011-048/07-2019	Закрытое акционерное общество «Фирма Союз- 01» (ЗАО «Фирма Союз-01») Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское ш., д.71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д.38 Почтовый адрес: 143003 МО г. Электросталь, ОПС Электросталь-3, А/Я 31408 e-mail: info@souz-01.ru тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-3
23.03.2020/ 586	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/08-2019	19.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - № ТИ 003-09 «Ручная аргонодуговая сварка» при выполнении сварных соединений оборудования, указанного в п. 1 аттестационного отчета № О-10011-048/08-2019	Закрытое акционерное общество «Фирма Союз- 01» (ЗАО «Фирма Союз-01») Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское ш., д.71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д.38 Почтовый адрес: 143003 МО г. Электросталь, ОПС Электросталь-3, А/Я 31408 e-mail: info@souz-01.ru тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-3



24.03.2020/ 587	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/1-2019	26.02.2020	●	Технология комбинированной сварки (корень шва – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000107-12232744 «Трубопроводы из сталей перлитного класса. Сварка стыковых соединений деталей трубопровода диаметром свыше 100 до 500 мм с толщиной стенки свыше 10 до 50 мм» <input type="checkbox"/> для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопроводы питательной воды II контура Рр>22 кгс/см2» черт. 210015.0445227.40003.010ТМ04 015442.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
24.03.2020/ 588	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/2-2019	26.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000071-12232744 «Трубопроводы из сталей перлитного класса диаметром до 25 мм с толщиной стенки до 3 мм. Выполнение и ремонт сварных соединений» <input type="checkbox"/> для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Модернизация системы подачи греющего пара на теплообменники ПСВ химводоочистки» черт. 210015.1066427.00000.910ТМ.01.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018
24.03.2020/ 589	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/3-2019	26.02.2020	●	Технология комбинированной сварки (корень шва – ручная аргонодуговая сварка, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000104-12232744 «Трубопроводы из сталей перлитного класса. Сварка стыковых соединений деталей трубопровода диаметром свыше 500 мм с толщиной стенки свыше 10 до 50 мм» <input type="checkbox"/> для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Главные паропроводы II контура Рр>22 кгс/см2» черт. 210015.0445327.40004.010ТМ03 015133.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018
24.03.2020/ 590	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/4-2019	26.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000129-12232744 «Трубопроводы из сталей перлитного класса диаметром до 25 мм с толщиной стенки 4 мм» <input type="checkbox"/> для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопровод питательной воды от ПВД до РО» черт. 210015.0445327.00003.000ТМ.01.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018
24.03.2020/ 591	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/5-2019	26.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000111-12232744 «Трубопроводы из сталей перлитного класса. Сварка стыковых соединений деталей трубопровода диаметром свыше 25 до 100 мм с толщиной стенки до 3 мм включительно» <input type="checkbox"/> для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Модернизация арматуры брызгальных бассейнов Балаковской АЭС» черт. 210015.1061732.00104.910ВД.01.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018




24.03.2020/ 592	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/6-2019	26.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000053-12232744 «Трубопроводы из сталей перлитного класса диаметром свыше 25 до 100 мм с толщиной стенки свыше 3 до 10 мм. Выполнение и ремонт сварных соединений» <input type="checkbox"/> для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Резервная дизельная электростанция. Трубопроводы технической воды» черт. 013281-26-02-08-ТМ.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018
24.03.2020/ 593	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/7-2019	26.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000045-12232744 «Трубопроводы из сталей перлитного класса диаметром свыше 100 до 500 мм с толщиной стенки свыше 3 до 10 мм. Выполнение и ремонт сварных соединений». для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации <input type="checkbox"/> «Модернизация системы подачи греющего пара на теплообменники ПСВ химводоочистки» черт. 210015.1066427.00000.910ТМ.01.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018
24.03.2020/ 594	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/8-2019	26.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.300000.ТДИК0000195-12232744 «Трубопроводы из сталей аустенитного класса. Сварка стыковых соединений диаметром до 25 мм и толщиной стенки до 3 мм» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопроводы аварийного расхолаживания I контура» черт. 210015.1053727.40003.601ТМ.01.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018
24.03.2020/ 595	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/9-2019	26.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000044-12232744 «Трубопроводы из сталей аустенитного класса диаметром свыше 25 до 100 мм с толщиной стенки свыше 3 до 10 мм. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопроводы продувки парогенераторов» черт. 210015.1068427.40003.910ТМ.01.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018
24.03.2020/ 596	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/10-2019	26.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000067-12232744 «Трубопроводы из сталей аустенитного класса диаметром свыше 100 до 500 мм с толщиной стенки свыше 10 до 50 мм. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопроводы байпасной очистки воды I контура Pp>22 кгс/см2» черт. 210015.0445227.40004.010ТМ02.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018



24.03.2020/ 597	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/11-2019	26.02.2020	●	Технология комбинированной сварки (корень шва - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000067-12232744 «Трубопроводы из сталей аустенитного класса диаметром свыше 100 до 500 мм с толщиной стенки свыше 10 до 50 мм. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопроводы байпасной очистки воды I контура Рр>22 кгс/см2» черт. ТМ 02 015120.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018
24.03.2020/ 598	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/22-2019	26.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000002-12232744 «Приварка вспомогательных деталей к изделиям, работающим под давлением» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопровод питательной воды II контура Рр>22кгс/см2» черт. ТМ 04 015442.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018
24.03.2020/ 599	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/26-2019	26.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 4-01-241 «Комплект документов на технологический процесс сварки губок мембранного уплотнения теплообменников TQ» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Теплообменник аварийного расхолаживания» черт. 08.8111.335СБ.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018
24.03.2020/ 600	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/27-2019	26.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000002-12232744 «Приварка вспомогательных деталей к изделиям, работающим под давлением» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопроводы отбора проб от фильтров» черт. ОДКС-07/13.15.0.0-ТХ.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018
24.03.2020/ 601	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/28-2019	26.02.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000002-12232744 «Приварка вспомогательных деталей к изделиям, работающим под давлением» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопроводы организованных протечек Рр>22 кгс/см2» черт. ТМ 02 015115.	Первичные аттестационные испытания технологии сварки в соответствии с ГОСТ Р 50.04.01-2018, ГОСТ Р 50.04.03-2018




25.03.2020/ 602	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-4/3-2020	25.02.2020		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами со следующими признаками однотипности: 1) Способ наплавки: Ручная дуговая покрытыми электродами по НП-104-18; 2) Назначение наплавленного покрытия: антикоррозионное; 3) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 15ХМ; 4) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Electroды ЗИО-8, ЭА-898/21Б; 5) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: 50-100 мм; 6) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали); 7) Вид наплавленного покрытия: двойное; 8) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев; 9) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: т/о; Применяемая при наплавке: Фланцы корпусов насосов ДНА 2500-70, ДНА 2500-70л (черт. НО5.212.100.01 и НО5.212.100.02) по Т.п. № О 1007.01190.19945	Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com
25.03.2020/ 603	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-014-2020	10.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - Технологическая инструкция «Сварка оборудования из алюминиевых сплавов №1»; при выполнении сварных соединений оборудования по конструкторской документации: - «Корпус коллиматора» черт АЕГН.28.22.18-005.01 СБ; - «Корпус коллиматора» черт АЕГН.28.22.18-005.02 СБ; - «Корпус коллиматора» черт АЕГН.28.22.18-006.01 СБ; - «Корпус коллиматора» черт АЕГН.28.22.18-008.01 СБ; - «Корпус коллиматора» черт АЕГН.28.22.18-008.02 СБ.	Общество с ограниченной ответственностью «Опытное Конструкторское Бюро Точной Механики» (ООО «ОКБТМ») Юридический адрес: 117393, Москва, ул. Академика Пилюгина, д. 12, к. 2, пом. Ха, комн. 1. Фактический адрес: 144001, Московская область, г. Электросталь, Строительный пер., д. 5 Почтовый адрес: 144001, Московская область, г. Электросталь, Строительный пер., д. 5 E-mail: okbtm@mail.ru Тел.: (496) 570-32-71, (495)702-97-35
25.03.2020/ 604	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	№ Св-48.009-154/2020	12.03.2020		Технология комбинированной (ручной аргонодуговой и ручной дуговой покрытыми электродами) сварки стыкового сварного соединения приварки днища по черт. Р2Р 18252.000.00 «Демонтаж-монтаж днища коллектора ПГС»	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Почтовый адрес: 115432, Россия, Москва, Проектируемый 4062-й проезд, дом 6, строение 2 Тел.: (495) 660-11-12 E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru www.aer-rea.ru. Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул.Мира д.1. Тел.:(81369)7-30-38 E-mail: flen@aer-rea.ru



25.03.2020/ 605	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-173/2020	18.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус. Подогреватель низкого давления ПНД-4» черт. Д000311СБ	Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
25.03.2020/ 606	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-139/2020	13.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Компенсатор сильфонный» черт. РБМ-К5.С6.28-3 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
25.03.2020/ 607	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-127/2020	06.03.2020		Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного металла изделия «Сильфон» черт. НГ 26524-032Г СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru




25.03.2020/ 608	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-131/2020	06.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Клапан обратный» черт. КПЛВ 494314.002-05 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
25.03.2020/ 609	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-132/2020	06.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Клапан обратный» черт.КПЛВ.494314.001 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
25.03.2020/ 610	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-135/2020	10.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного металла изделия «Сильфон» черт. КПЛВ.304555.147СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru



25.03.2020/ 611	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-136/2020	10.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного металла изделия «Клапан» черт. С43031-020-05СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
25.03.2020/ 612	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-137/2020	10.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного металла изделия «Клапан обратный» черт. С43031-010СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
25.03.2020/ 613	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-7/1-2020	26.02.2020		Технологии сварки (ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом; комбинированной сварки (ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала корневого части с заполнением разделки ручной дуговой сваркой покрытым электродом)) групп однотипных сварных соединений 333-035, 333-036, 333-037, 333-038, 333-039, 333-040, применяемых при изготовлении Гидрозатвора (черт. АМЕ1265.01.00.000 СБ), Рамы (черт. АМЕ 1265.92.01.110 СБ), Рамы нижней (черт. АМЕ 1265.92.01.100 СБ).	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.

25.03.2020/ 614	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-190-2019	10.03.2020		<p>Технология ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (с присадочным или без присадочного материала, (Рн). со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (с присадочным или без присадочного материала,) (Рн по ОСТ 95 10441, п 6); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 2 до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по ОСТ 95 39-2002, <p>Применяется при сварке трубопроводов на установке переработке ВАО второго пускового комплекса «Опытно-демонстрационного центра по переработке отработавшего ядерного топлива на основе инновационных технологий», трубо-вентильные коридоры - ЦКДИ.2795.18.00.00.120, монтажный чертеж - ЦКДИ.2795.18.00.00.120МЧ1.</p>	<p>«ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ РЕМОНТНО-ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ХОЗЯЙСТВО ГОРНО-ХИМИЧЕСКОГО КОМБИНАТА» ООО «ПРЭХ ГХК»</p> <p>- почтовый адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. - фактический адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. - тел./факс: 8(3919)75-18-92/8(3919) 75-34-83 - адрес электронной почты: info@prehghk.ru.</p>
25.03.2020/ 615	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-191-2019	10.03.2020		<p>Технология ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (с присадочным или без присадочного материала, (Рн). со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (с присадочным или без присадочного материала,) (Рн по ОСТ 95 10441, п 6); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 2 до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 100мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по ОСТ 95 39-2002, <p>Применяется при сварке трубопроводов на установке переработке ВАО второго пускового комплекса «Опытно-демонстрационного центра по переработке отработавшего ядерного топлива на основе инновационных технологий», трубо-вентильные коридоры - ЦКДИ.2795.18.00.00.120, монтажный чертеж - ЦКДИ.2795.18.00.00.120МЧ1.</p>	<p>«ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ РЕМОНТНО-ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ХОЗЯЙСТВО ГОРНО-ХИМИЧЕСКОГО КОМБИНАТА» ООО «ПРЭХ ГХК»</p> <p>- почтовый адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. - фактический адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. - тел./факс: 8(3919)75-18-92/8(3919) 75-34-83 - адрес электронной почты: info@prehghk.ru.</p>

25.03.2020/ 616	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-192-2019	10.03.2020		<p>Технология ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (с присадочным или без присадочного материала, (Рн). со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (с присадочным или без присадочного материала,) (Рн по ОСТ 95 10441, п 6); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по ОСТ 95 39-2002, <p>Применяется при сварке трубопроводов на установке переработке ВАО второго пускового комплекса «Опытно-демонстрационного центра по переработке отработавшего ядерного топлива на основе инновационных технологий», трубо-вентильные коридоры - ЦКДИ.2795.18.00.00.120, монтажный чертеж - ЦКДИ.2795.18.00.00.120МЧ1.</p>	<p>«ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ РЕМОНТНО-ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ХОЗЯЙСТВО ГОРНО-ХИМИЧЕСКОГО КОМБИНАТА» ООО «ПРЭХ ГХК»</p> <p>- почтовый адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, 4А. - фактический адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, 4А. - тел./факс: 8(3919)75-18-92/8(3919) 75-34-83 - адрес электронной почты: info@prehghk.ru.</p>
25.03.2020/ 617	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-197/20-2019	25.12.2019		<p>Технологии сварки (ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом + ручная дуговая сварка покрытыми электродами; ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом) групп однотипных сварных соединений 21.УП.2-4, 01.УП.2-13, 01.УП.1-25, применяемых при изготовлении конденсатосборника I ступени, д.о. 92.3591 по СПС 21.УП.2.2-036, 1.УП.2.2-3047, 1.УП.1.2-234</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru - http://www.aozio.ru</p>
25.03.2020/ 618	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-198-2019	25.02.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом групп сварных соединений, выполненных по технологическим процессам ТП №0754.0219.058.188, ТП №0754.0219.058.210, ТП №0754.0219.058.155, ТП №0754.0219.058.215, ТП №0754.0219.058.189, ТП №0754.0219.058.216, ТП №0754.0219.058.107, ТП №0754.0219.058.107, ТП №0754.0219.058.256, ТП №0754.0219.058.256, ТП №0754.0219.058.102, ТП №0754.0219.058.093Э, ТП №0754.0219.058.102, ТП №0754.0219.058.102, ТП №0754.0219.058.093, ТП №0754.0219.058.239, ТП №0754.0219.058.177, ТП №0754.0219.058.172, ТП №0754.0219.058.145, ТП №0754.0219.058.160, ТП №0754.0219.058.239, ТП №0754.0219.058.419, применяемых при сварке УФ 50025-100Р-01.А «Труба», УФ 50025-100Р-03.А «Труба», УФ 53076-015.А «Корпус», УФ 53078-015.А «Корпус», УФ 59039-100.А «Корпус», УФ 59040-100-01.А «Корпус», УФ 53070-015-03.В «Сильфон в сборе», УФ, 53070-015-03.Г «Сильфон с упором», УФ 53080-015.В «Сильфон в сборе» УФ 53080-015.Г «Сильфон с упором», УФ 26070-010.Б2 «Сильфон», УФ 26070-015.А-03 «Корпус», УФ 26070-010.Б «Сильфонная сборка», УФ 26070-010.Д-11 «Стойка», УФ 26070-015.А-03 «Корпус», УФ 13017-200.А-03 «Корпус», УФ 13017-100.А-02 «Корпус», УФ 13016-100.А-02 «Корпус», УФ 13016-125.А «Корпус», УФ 13017-080 «Клин», УФ 13017-200.В-01 «Клин», УФ 45009-200.А «Корпус»</p>	<p>ЧАО «Киевское центральное конструкторское бюро арматуростроения», г. Киев, 33096208; +38 (044) 490-9482; +38 (044) 490-9485, e-mail: office@kckkba.kiev.ua</p>




25.03.2020/ 619	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-4/1-2020	04.02.2020		<p>Технология ручная дуговая сварка покрытыми электродами со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: Ручная дуговая сварка покрытыми электродами по НП-104-18; 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T. 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Electroды ЭА-400/10У. 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10, 0 мм до 50, 0 ш.; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 мм до 250 м.м включительно. свыше 250 (вкл. плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; угловое 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой кромок при угле скоса более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: 11 <p>Применяется при сварке: Корпуса насоса ЦНА 60-170 цент. НО5 229 100 00 СБ</p>	<p>Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com</p>
26.03.2020/ 620	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-4/2-2020	04.02.2020		<p>Технология ручная аргонодуговая сварка со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: Ручная аргонодуговая сварка по НП-104-18; 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X/8HJOT. 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: проволока 2 Св-04X19HJM3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0мм до 10,0мм; до 3 вкл.; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 мм до 50мм, до 12,5 вкл.; 6) Вид сварного соединения: стыковое. 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой кромок при угле скоса более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II <p>Применяется при сварке: Корпуса насоса ЦНА 60-170 цент. НО5 229 100 00 СБ</p>	<p>Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com</p>




26.03.2020/ 621	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/03-2019	19.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - № ТИ 015-15 «Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» при выполнении сварных соединений оборудования, указанного в п. 1 аттестационного отчета № О-10011-048/03-2019	Закрытое акционерное общество «Фирма Союз-01» (ЗАО «Фирма Союз-01») Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское ш., д.71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д.38 Почтовый адрес: 143003 МО г. Электросталь, ОПС Электросталь-3, АЯ 31408 e-mail: info@souz-01.ru тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-3
26.03.2020/ 622	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/04-2019	19.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - № ТИ 008-11 «Автоматическая сварка под флюсом» при выполнении сварных соединений оборудования, указанного в п. 1 аттестационного отчета № О-10011-048/04-2019	Закрытое акционерное общество «Фирма Союз-01» (ЗАО «Фирма Союз-01») Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское ш., д.71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д.38 Почтовый адрес: 143003 МО г. Электросталь, ОПС Электросталь-3, АЯ 31408 e-mail: info@souz-01.ru тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-3
26.03.2020/ 623	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-14/1-2020	16.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «52- аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом»; 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, сталь Ст3сп5, сталь 09Г2С, сталь 10, сталь 15, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 включая плоские; 6) Вид сварного соединения: угловое, нахлесточное, тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Шс по НП-105-18, применяемая при изготовлении стенда сборки топливных модулей (черт. 296.88.000 СБ)	Публичное акционерное общество «Челябинский кузнечно-прессовый завод» Адрес: 454012, г. Челябинск, ул. Горелова, 12; тел.: +7(351)259-11-57, с.т.89191152132 e-mail: bulavinav@chzsm.org



26.03.2020/ 624	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-14/2-2020	16.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «52- аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом»; 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T, 12X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 включая плоские; 6) Вид сварного соединения: угловое, нахлесточное, тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Шс по НП-105-18, применяемая при изготовлении стенда сборки топливных модулей (черт. 296.88.000 СБ)	Публичное акционерное общество «Челябинский кузнечно-прессовый завод» Адрес: 454012, г. Челябинск, ул. Горелова, 12; тел.: +7(351)259-11-57, с.т.89191152132 e-mail: bulavinav@chzsm.org
26.03.2020/ 625	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-005-2020	23.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - АМБЕ.25391.00188 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса»; - АМБЕ.25391.00189 «Выполнение стыковых сварных соединений из разнородных сталей»; - АМБЕ.25391.00190 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали перлитного класса» при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: - «Стенд типа II ДД» черт. 7459.1102.13.00.000СБ; - «Стенд типа II ДДП» черт. 7459.1102.14.00.000СБ; - «Стенд типа II ДД» черт. 7459.1102.15.00.000СБ; - «Стенд типа II МВ» черт. 7459.1102.29.00.000СБ; - «Стенд типа II МВП» черт. 7459.1102.30.00.000СБ; - «Стенд типа II МВ» черт. 7459.1102.31.00.000СБ; - «Стенд типа II ДД1» черт. 7459.1102.33.00.000СБ; - «Стенд типа II ДД1» черт. 7459.1102.35.00.000СБ; - «Стенд типа II МВ1» черт. 7459.1102.47.00.000СБ; - «Стенд типа II НДД» черт. 7459.1102.53.00.000СБ; - «Стенд типа II НДД1» черт. 7459.1102.55.00.000СБ; - «Стенд типа II НМВ1» черт. 7459.1102.69.00.000СБ; - «Переход сварной» черт. 7459.1100.03.01.000СБ.	ООО «ЗЭСКМИ» Юридический адрес: 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса, д. 11 Почтовый адрес: 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса, д. 11 E-mail: info@zeskmi.ru Тел.: +7 (861) 200-73-59



27.03.2020/ 626	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-227-2019	22.01.2020	●	<p>Технология выполнения ремонта сварных соединений теплообменных труб с коллектором парогенератора с помощью манипуляторов типа МДР, выполняемую по ТИ 1.3.1.03.005.1804-2019. (черт. АД-КСС.002.13 СБ)</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственное предприятие «Альфа-Диагностика» (ООО НПП «Альфа-Диагностика»). Юридический адрес: 249035, Калужская область, г.Обнинск, пр-кт Ленина, дом 127, офис 214 телефон: +7 (484) 393-14-34 E-mail: alfa@obninsk.com</p>
27.03.2020/ 627	<p>АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	№СВ-ИСЦ-197/18-2019	25.12.2019	●	<p>Технологии сварки (ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом + автоматическая сварка под флюсом; ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом) групп однотипных сварных соединений 26.СТ.7-3, 02.УГ.7-17, 02.СТ.7-10, применяемых при изготовлении трубопровода соединительного, д.о. 91.3886)</p>	<p>Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>
27.03.2020/ 628	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-089-2019	08.08.2019	●	<p>Технологии аргонодуговой сварки «Спиральи однополостной» (черт. АКЦШ 64.482.00.000СБ; АКЦШ 64.483.00.000СБ; АКЦШ 64.484.00.000СБ; АКЦШ 64.485.00.000СБ; АКЦШ 64.486.00.000СБ) по Комплекту Технологической Документации на сварку №0001Св»</p>	<p>ООО «КомплектЭнерго» Адрес юр.: 127247, Москва, Бескудниковский бульвар 46, корп. 3 фактический адрес: 105062, Москва, ул.Покровка, д.31, стр.1, офис 50 Тел. (495) 641 02 74 .e-mail: komplektenergo@kegroup.ru</p>



27.03.2020/ 629	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-241/4-2019	19.12.2019	●	<p>Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом при ремонте трубопроводов питательной воды (черт.4-02-01АС-14-3) из стали 20 наружным диаметром свыше 25 до 100 мм включительно с толщиной стенки свыше 3 до 10 мм включительно :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1)Характеристика соединения Номер группы I 2)Способ сварки Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52 по НП-104-18) 3)Марка (сочетание марок) основного металла Сталь 20 4)Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока Св-08Г2С 5)Номинальная толщина свариваемых деталей в зоне сварки Свыше 3 до 10 мм включительно 6)Радиус кривизны детали в зоне сварки. Свыше 12,5 до 50,0 мм включительно 7)Вид сварного соединения Стыковое 8)Форма подготовки кромок С односторонней разделкой кромок при угле их скола свыше 8° 9)Наличие и вид наплавки кромок Без наплавки кромок 10)Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке Без подогрева 11)Вид термической обработки Без термической обработки 12)Категория сварных соединений II по НП-105-18 13)Положение сварки в пространстве Неповоротный стык 	<p>Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru</p>
27.03.2020/ 630	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-241/5-2019	19.12.2019	●	<p>Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом при ремонте трубопроводов питательной воды энергоблоков 1-4 Кольской АЭС, схема 4-02-01АС-14-03, из стали 20 наружным диаметром от 100 до 500 мм включительно с толщиной стенки от 10 до 50 мм включительно. Остальные признаки однотипности – КТПС в КСС №112-19/ЦЦР:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1)Характеристика соединения Номер группы I 2)Способ сварки Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (52 по НП-104-18) 3)Марка (сочетание марок) основного металла Сталь 20 4)Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока Св-08Г2С 5)Номинальная толщина свариваемых деталей в зоне сварки Свыше 10 до 50 мм включительно; 6)Радиус кривизны детали в зоне сварки. Свыше 50 до 250 мм включительно 7)Вид сварного соединения Стыковое 8)Форма подготовки кромок С односторонней разделкой кромок при угле их скола более 8° 9)Наличие и вид наплавки кромок Без наплавки кромок 10)Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке Без подогрева 11)Вид термической обработки Без термической обработки 12)Категория сварных соединений II по НП-105-18 13)Положение сварки в пространстве Неповоротный стык 	<p>Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru</p>



30.03.2020/ 631	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053-2019	17.03.2020		Технология заварки выборки в зоне сварного соединения коллектора с патрубком из сталей перлитного класса комбинированным способом (ручная аргонодуговая неплавящимся электродом и ручная дуговая покрытыми электродами) по технологической документации «Парогенератор ПГВ-1000М. Ремонт узла приварки коллектора к патрубку Ду1200. Комплект технологических документов» № 060000.300100.ТДИКО000306-12232744 для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях черт. «Парогенератор ПГВ-1000М» 320.05.01.00.000СБ.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
10.04.2020/ 632	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-010-2020	27.03.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: Технологическая карта сварки № РАД-НКГЖ.301312.020, НКГЖ.301312.022, НКГЖ.301312.027, НКГЖ.301312.028, НКГЖ.301312.029, НКГЖ.301312.030; НКГЖ.01190.05045 – «Комплект технологических документов. Сварка корпусов БК», для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: НКГЖ.301312.020СБ – Корпус БК-Е-АС. Сборочный чертеж; НКГЖ.301312.022СБ – Корпус БК-Е22-АС. Сборочный чертеж; НКГЖ.301312.027СБ – Корпус БК-С32-АС. Сборочный чертеж; НКГЖ.301312.028СБ – Корпус БК-С20-АС. Сборочный чертеж; НКГЖ.301312.029СБ – Корпус БК-С30-АС. Сборочный чертеж; НКГЖ.301312.030СБ – Корпус БК-С30(2)-АС. Сборочный чертеж.	ООО НПП «ЭЛЕМЕР» Фактический адрес: 124489, г. Москва, г. Зеленоград, проезд 4807-й, д. 7, стр. 1 Почтовый адрес: 124489, г. Москва, г. Зеленоград, проезд 4807-й, д. 7, стр. 1 E-mail: elemer@elemer.ru Тел.: +7 (495) 988-48-55
20.04.2020/ 633	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.ru	№ СВ-ИСЦ-143/14-2019	19.09.2019		Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: СтЗсп5+Сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: П по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.113.000 СБ) ТК №03 19-113	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru



20.04.2020/ 634	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.ru	№ СВ-ИСЦ-143/16-2019	19.09.2019		Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст3сп5 + сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50,0мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8°(без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.313.000 СБ), ТК №03.19-313.	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
21.04.2020/ 635	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-129/2020	14.04.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сильфон» черт. НГ 26524-080Б СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
21.04.2020/ 636	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-133/2020	14.04.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сильфон» черт. КПЛВ 304555.028СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru




21.04.2020/ 637	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-134/2020	14.04.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сильфон» черт. КПЛВ 304555.051СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
21.04.2020/ 638	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/78-2019	30.12.2019		Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 30мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-1600-001) (черт. НО-5026.149.000 СБ), ТК №03.19-149.	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru



21.04.2020/ 639	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/96-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001) (черт. НО-5026.212.000 СБ), ТК №03.19-212. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
21.04.2020/ 640	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/102-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3 + Сварочный электрод ЭА 400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50,0 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-4277-001, 302-1600-001) (черт. НО-5026.234.000 СБ), ТК №03.19-234. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

22.04.2020/ 641	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/110-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ-13/45а, сварочный электрод УОНИИ-13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: сопутствующий 120-160°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1, ПН-1200-25-6-IIA-M3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540) (черт. НО-5026.305.000 СБ), ТК №03.19-305. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
22.04.2020/ 642	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/125-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухоотводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС. ТУ4860-002-77367544-2013 (черт. НО-5026.352.000 СБ), ТК №03.19-352. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

22.04.2020/ 643	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/126-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухоотводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС. ТУ4860-002-77367544-2013 (черт. НО-5026.353.000 СБ), ТК №03.19-353. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
22.04.2020/ 644	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/127-2019	30.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухоотводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС. ТУ4860-002-77367544-2013 (черт. НО-5026.354.000 СБ), ТК №03.19-354. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

22.04.2020/ 645	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/164-2019	17.10.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 3, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка (выборки); 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 60-100°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск 630°-660° 2 ч.; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте трубопроводов Ду 800 системы контура многократной принудительной циркуляции (черт. НО-5026.337.000 СБ), ТК №03.19-337. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
22.04.2020/ 646	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/68-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 09Х18Н9, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Электроды 48А-2Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка с углом скоса более 8°. 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Пн по НП-105-18, применяемая при ремонте технологического конденсатора 08.8118.017. (черт. НО-5026.118.000 СБ), ТК №03.19-118. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

24.04.2020/ 647	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-218/2020	20.04.2020		Технология плазменной сварки изделия «Сильфон» черт. КПЛВ.304553.010 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
24.04.2020/ 648	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-219/2020	20.04.2020		Технология плазменной сварки изделия «Сильфон» черт. КПЛВ.304553.009 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
27.04.2020/ 649	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/90-2019	23.12.2019		Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь20+12Х18Н10Т, (Группа 1 +Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания (ВИФР. 300122.336) ø1832 (TQ) (черт. НО-5026.198.000 СБ), ТК №03.19-198.	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

27.04.2020/ 650	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/93-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T (группа 6) + сталь20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при работе теплообменника Ø1200 (08.8111.333). (черт. НО-5026.207.000 СБ), ТК №03.19-207. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
27.04.2020/ 651	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/97-2019	29.11.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T (группа 6) +сталь20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1, ПН-1200-25-6-ПА-M3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540) (черт. НО-5026.214.000 СБ), ТК №03.19-214. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



27.04.2020/ 652	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/109-2019	23.12.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-1А-М (08.8111.158 (ТС.ОД.20.00.000)) (черт. НО-5026.304.000 СБ), ТК №03.19-304. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
06.05.2020/ 653	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/1-2020	22.04.2020	●	<p>Технология автоматической сварки под слоем флюса группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под слоем флюса» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08ГС, флюс – ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: более 250 мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: двусторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Обечак ПНД-2, ПНСВ-4300-2А «Курская АЭС» (черт. Д010451СБ Д010452СБ) по ЕТП Д-161638 	<p>Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>




06.05.2020/ 654	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/2-2020	22.04.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно, Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T+20K, Группа 6+1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Electroды –ЭА 395/9; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: более 250 мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Патрубок с листом защитным для Корпуса ПСВ-2 Курской АЭС, (черт. Д000565СБ) по ЕТП Д-161730. 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
07.05.2020/ 655	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/3-2020	22.04.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с подваркой корня шва группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами с подваркой корня шва» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T+20K с аустенитной наплавкой, Группа 6+1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: 1-й слой наплавки Electroды ЭА-395/9, 2-й слой наплавки Electroды ЭА-400/10Т; Сварное соединение –ЭА 400/10Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: более 250 мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: с наплавкой; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении Обечаек ПНД-3 «Курская АЭС» (черт. Д000299СБ) по ЕТП Д-161717 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

07.05.2020/ 656	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/4-2020	22.04.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с подваркой корня шва группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами с подваркой корня шва» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т+20К с аустенитной наплавкой, Группа 6+1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: 1-й слой наплавки Электроды ЭА-395/9, 2-й слой наплавки Электроды ЭА-400/10У; Сварное соединение –ЭА 400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: более 250 мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: двусторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: с наплавкой; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Ш по НП-105-18, применяемая при изготовлении кольцевого шва обечайки камеры водяной с трубной доской для ПНД-3 «Курская АЭС» (черт. Д000314СБ) по ЕТП Д-161717 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
07.05.2020/ 657	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/5-2020	22.04.2020	●	<p>Технология комбинированной сварки (ручной дуговой сварки покрытыми электродами с предварительной подваркой корня шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимися электродами) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка ручная дуговая сварка покрытыми электродами с предварительной подваркой корня шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимися электродами» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ, Электроды – ЭА-400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: от 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: от 50 мм до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Ш по НП-105-18, применяемая при изготовлении патрубка с днищем для Корпуса ПНД-3 Курской АЭС, (черт. Д000299СБ) по ЕТП Д-161717 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




07.05.2020/ 658	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/6-2020	22.04.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала (Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом без присадочного материала» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18N10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов -; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении трубы теплообменной с доской трубной, Система трубная ПНД-4 (черт. Д000319СБ), по ЕТП Д-161714 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
07.05.2020/ 659	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/7-2020	22.04.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала (Механизированная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом без присадки) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Механизированная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом без присадочного материала» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18N10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов -; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении трубы теплообменной с доской трубной, Система трубная ПНД-4 (черт. Д000319СБ), по ЕТП Д-167039 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




07.05.2020/ 660	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/8-2020	22.04.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом (Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока – Sv-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: от 3 до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении заглушки с доской трубной, Подогреватель низкого давления ПН-4700-2,9-0,6-А (ПНД-3) (черт. Д000278 ТБ2) по ЕТП Д-161714 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
08.05.2020/ 661	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-18/1-2020	06.04.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (КТД0019.001-57494401):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: ВТ1-0; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока ВТ1-00св; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 мм до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 мм до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: без категории по НП-084-15, применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений «Установка пробок в трубные доски конденсатора турбоустановки К-1100-60/1500-2М. Турбинное отделение. Энергоблок №3, №4» Р33.830.00.000МЧ 	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru




08.05.2020/ 662	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-18/2-2020	06.04.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности (КТД0019.002-57494401):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: ВТ1-0, ВТ1-00св; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока ВТ1-00св; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 мм до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 мм до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: без скоса кромок; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: без категории по НП-084-15, применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений «Установка заглушек в трубные доски конденсатора турбоустановки» Р33.831.00.000МЧ 	<p>Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru</p>
08.05.2020/ 663	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-7/2-2020	10.04.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон – сорт высший, ЭВЛ-150-3,2, Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении Гидрозатвора (черт. АМЕ 1265.01.00.000 СБ) по ТП № 33301.02190.11808 	<p>АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, e-mail: atomexr@atomexr.ru. 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44</p>




13.05.2020/ 664	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-239/1-2019	22.01.2020		Технология сварки изделия «Бак в Сборе» (Черт. ТЗРД 288.19.15.00.000 СБ) по ТПС-050-АС, ТПС-051-АС, ТПС-052-АС, ТПС-053-АС, ТПС-054-АС, ТПС-055-АС, ТПС-056-АС, ТПС-057-АС	<p>ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9</p>
13.05.2020/ 665	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-239/2-2019	30.12.2019		Технология сварки по ТПС-064-АС изделия «Поддон» (черт. ВШКФ.414743.004.01.006 СБ)	<p>ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9</p>
13.05.2020/ 666	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-239/3-2019	30.12.2019		Технология сварки по ТПС-067-АС изделия «Трубопровод отвода сред» (черт. ВШКФ.414743.004.02.13 СБ)	<p>ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9</p>

14.05.2020/ 667	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-140/6-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11МЗ; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50,0 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН-1200-25-6-1А-МЗ (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540), (черт. НО-5026.162.000 СБ), ТК №03.19-162. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
14.05.2020/ 668	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-143/15-2019	19.09.2019	●	<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод ЭА-400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 до 50,0мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250,0мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э (черт. НО-5026.153.000 СБ), ТК №03.19-153. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>

14.05.2020/ 669	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-238/86-2019	23.12.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «комбинированная сварка» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь22К с плакирующим слоем, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С, сварочные электроды УОНИИ-13/55, ЗИО-8; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: двусторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 120-150°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск; температура 620-720°С, время выдержки 2 часа; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-IA-M (08.8111.158 (ТС.ОД.20.00.000)) (черт. НО-5026.188.000 СБ), ТК №03.19-188. 	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
19.05.2020/ 670	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011-2020	15.05.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации № ТК-АС-РАД-У6-19Н-1 при выполнении сварных соединений изделия «Змеевик» черт. Н17.316.136.00 СБ.</p>	<p>АО «ГМС Ливгидромаш» Фактический адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Почтовый адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru Тел.: +7 (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06</p>
28.05.2020/ 671	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-220/2020	25.05.2020		<p>Технология комбинированной сварки изделия «Корпус» черт. НГ26524-100Д СБ</p>	<p>Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru</p>



28.05.2020/ 672	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-221/2020	25.05.2020		Технология комбинированной сварки изделия «Корпус» черт. КПЛВ.301156.066-02 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspavl.ru
29.05.2020/ 673	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	№ Св-48.002-222/2020	22.05.2020		Технология автоматической сварки под флюсом «Днища» черт. А.00.1253.059.	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
05.06.2020/ 674	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-024/01-2020	30.04.2020		Технология плазменной наплавки уплотнительных и направляющих поверхностей: - № ТИ 012-11 «Плазменная наплавка уплотнительных и направляющих поверхностей» при выполнении сварных соединений оборудования, указанного в п. 1 аттестационного отчета № О-10011-024/01-2020	Закрытое акционерное общество «Фирма Союз-01» (ЗАО «Фирма Союз-01») Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское ш., д.71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д.38 Почтовый адрес: 143003 МО г. Электросталь, ОПС Электросталь-3, АЯ 31408 e-mail: info@souz-01.ru тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-3

05.06.2020/ 675	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-024/02-2020	30.04.2020		Технология ручной электродуговой наплавки уплотнительных и направляющих поверхностей: - № ТИ 005-09 «Ручная электродуговая наплавка уплотнительных и направляющих поверхностей» при выполнении сварных соединений оборудования, указанного в п. 1 аттестационного отчета № О-10011-024/02-2020	Закрытое акционерное общество «Фирма Союз-01» (ЗАО «Фирма Союз-01») Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское ш., д.71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д.38 Почтовый адрес: 143003 МО г. Электросталь, ОПС Электросталь-3, А\Я 31408 e-mail: info@souz-01.ru тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-3
05.06.2020/ 676	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.006-143/2020	18.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварных соединений изделия «Сильфон» по черт. 1376-17-0162СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
05.06.2020/ 677	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.006-146/2020	18.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения изделия «Установка манометра сигнализирующего с клапаном ручным запорным Ду10» по черт. 488К2-22-0390СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru





05.06.2020/ 678	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-151/2020	18.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварных соединений №2, №3, №7, №10, №11 изделия «Кор-пус» по чертежу 1753-05-0101СБ	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>
05.06.2020/ 679	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-152/2020	18.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварных соединений №4, №5, №8, №9, №13, №14 изделия «Кор-пус» по чертежу 1753-05-0101СБ	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>
05.06.2020/ 680	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-153/2020	18.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №6 изделия «Корпус» по черт. 1753-05-0101СБ	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>




10.06.2020/ 681	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/9-2020	22.04.2020	●	<p>Технология аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом (Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К+08Х18Н10Т, Группа 1+6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока – Св-07Х25Н13, Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (вкл. плоские детали); 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении бобышки с доской трубной, Система трубная ПНД-3 (черт. Д000318СБ), по ЕТП Д-161700 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
10.06.2020/ 682	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/10-2020	22.04.2020	●	<p>Технология аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом (Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока – Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: от 3 мм до 10 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: от 12,5 мм до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении труб, Гидрозатвор Ду700 (черт. Д000362СБ), по ЕТП Д-161634 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




15.06.2020/ 683	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/14-2020	13.05.2020	●	<p>Технология механизированной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом (Механизированная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Механизированная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х14МФ+08Х18Н10Т, Группа 4+6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока – Св-03Х20Н45Г6М6Б; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой одной кромки при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении трубы теплообменной с доской трубной системы трубной ПСВ-1 (черт. Д000518СБ, Д000518ТБ). 	Открытое акционерное общество « Таганровский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
15.06.2020/ 684	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/15-2020	14.05.2020	●	<p>Технология механизированной аргонодуговой сварки плавящимся электродом (Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Механизированная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 09Г2С, Группа 2; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока – Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: св. 250мм, включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой одной кромки при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 150°С при толщине свыше 30мм; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки:высокий отпуск при толщине свыше 30мм согласно НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении накладки укрепляющей с патрубком DN 2200 (черт. Д000211СБ, Д000219ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганровский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

15.06.2020/ 685	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/16-2020	14.05.2020		<p>Технология механизированной аргонодуговой сварки плавящимся электродом (Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 09Г2С, Группа 1;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока – Св-08Г2С;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали;</p> <p>6) Вид сварного соединения: тавровое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой одной кромки при угле скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении накладки укрепляющей с горловиной лаза (черт. Д000215СБ, Д000219ТБ).</p>	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
15.06.2020/ 686	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-199/3-2019	30.04.2020		<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом групп однотипных сварных соединений, применяемых при сварке: Приварка штуцера к патрубку, Корпус реактора АМ109.03.06.000СБ по техпроцессу №00202.02190.02762, № 00202.02190.03208 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа; Швы приварки трубы к патрубку со штуцерами, Корпус реактора АМ109.03.06.000СБ по техпроцессу № 00202.02190.03256, № 00202.02190.02749 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа.</p>	АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru




15.06.2020/ 687	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-199/8-2019	21.05.2020	●	<p>Технология автоматической сварки под флюсом со следующими признаками односторонности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1)Способ сварки: 10- Автоматическая сварка под флюсом по НП-104-18 (Приложение №5 п.7 а); 2)Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 15Х2МФА-А мод.А. 3)Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Проволока Св-08АА или Св-08АА-ВИ с флюсом АН-42М или 48АФ-71 (для корня шва), Проволока Св-15ХГМТА с флюсом 48АФ-71 (заполнение) 4)Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50,0 мм; 5)Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включая плоские; 6)Вид сварного соединения: стыковое 7)Форма подготовки кромок: с двухсторонней разделкой кромок 8)Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9)Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: с подогревом 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск промежуточный Т=645-660оС, выдержка 10,0-11,0 ч; отпуск окончательный Т=670±10оС, выдержка 10,0-10,5 ч. 11) Категория сварного соединения: 1 по НП-105-18 <p>Применяется при сварке: Шва полукорпуса верхнего с полукорпусом нижним, Корпус реактора АМ109.03.06.000СБ для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа.</p>	АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
15.06.2020/ 688	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.ru	СВ-ИСЦ-25/1-2020	19.05.2019	●	<p>Технология сварки изделия «Контейнер для ТРО II группы активности» (Черт. ТЗРД.328.19.00.000 СБ) по ТПС-101-АС, ТПС-102-АС, ТПС-103-АС</p>	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9
15.06.2020/ 689	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.ru	СВ-ИСЦ-25/2-2020	19.05.2019	●	<p>Технология сварки изделия «Бокс радиационно-защитный для химпроботбора» (Черт. ТЗРД.290.19.00.000 СБ) по ТПС-150-АС, ТПС-166-АС.</p>	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru9




16.06.2020/ 690	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-031-2020	11.06.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом: - № 01190.00155 «Технологическая карта сварки ЦКБ Р050.680А СБ Тройник» при выполнении сварных соединений изделия ЦКБ Р050.680А СБ «Тройник».	ООО Производственная фирма «ОКА» Фактический адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 Почтовый адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 E-mail: office@okapf.ru Тел.: (83171) 5-76-06, 5-73-43, 5-75-4
16.06.2020/ 691	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.ru	СВ-ИСЦ-222/1-2019	23.03.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Агрегат насосный перистальтический» (черт. А.08.1056.000СБ) по технологическим процессам на сварку А.08.1056.010/ ACC02.02190.29792, А.08.1056.020/ ACC02.02190.29786, А.08.1056.022/ ACC02.02190.29853, А.08.1056.030/ ACC02.02190.29784, А.08.1056.060/ ACC02.02190.29783.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») Факт/почт. адрес: 347360, Ростовская обл, г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
16.06.2020/ 692	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.ru	СВ-ИСЦ-222/2-2019	23.03.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Агрегат насосный перистальтический» (черт. А.08.1057.000СБ) по технологическому процессу на сварку А.08.1057.050/ ACC02.02190.29724.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») Факт/почт. адрес: 347360, Ростовская обл, г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
16.06.2020/ 693	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-199/1-2019	21.05.2020		Технология сварки и наплавки, применяемая при сварке (наплавке): Швы приварки патрубков к крышке. Крышка реактора АМ109.03.02.100СБ. Наплавка на крышке под приварку патрубка, Крышка АМ109.03.02.120 СБ Крышка реактора АМ109.03.02.100СБ, Наплавка на патрубке под приварку рубашки (нижняя) Трубы с наплавкой АМ109.03.02.160СБ, АМ109.03.02.180СБ, АМ109.03.02.200СБ, АМ109.03.02.220СБ, АМ109.03.02.240СБ, АМ109.03.02.260СБ, АМ109.03.02.280СБ, АМ109.03.02.300СБ, АМ109.03.02.320СБ, АМ109.03.02.340СБ, АМ109.03.02.360СБ, АМ109.03.02.380СБ, АМ109.03.02.400СБ, АМ109.03.02.420СБ, АМ109.03.02.440СБ, АМ109.03.02.460СБ. АМ109.03.02.480СБ, Крышка реактора АМ109.03.02.100СБ Антикоррозийная наплавка на шов приварки патрубков к крышке (усиливающая), Крышка реактора АМ109.03.02.100СБ для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа.	АО «Инжиниринговая компания «АЭМ- технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru




16.06.2020/ 694	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-199/2-2019	21.05.2020		Технология сварки и наплавки, применяемая при сварке (наплавке): Швы приварки патрубка к крышке. Крышка реактора АМ109.03.02.100СБ. Наплавка на крышке под приварку патрубка воздушника. Крышка АМ109.03.02.120 СБ. Крышка реактора АМ109.03.02.100СБ. Антикоррозионная наплавка на шов приварки патрубков к крышке (усиливающая) Крышка реактора АМ109.03.02.100СБ для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С Рр 17,64 МПа.	АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
17.06.2020/ 695	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/4-2019	25.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом; 1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, группа 9; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: 12,5 до 50 включительно; 6) Вид сварного соединения: Стыковой; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.01.510 СБ), ТП № 90101.02190.00657.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
17.06.2020/ 696	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/6-2019	25.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом: 1)способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, группа 9; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: Нет; 6) Вид сварного соединения: Нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: Нет 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.01.610 СБ), ТП № 90101.02190.00658.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.



17.06.2020/ 697	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-2/1-2020	07.05.2020		Технология аргонодуговой сварки изделия «Бокс химпрооботбора радиационно-защитный» (Черт.НЯ 12.102.0.00.000.000) по Технологической инструкции №И25090.00010	<p>АО «НЗХК-Инжиниринг», а/я 75, 630027, г. Новосибирск, ул. Богдана Хмельницкого, д.104 тел/факс (383)363-68-68. E-mail : eng@nccp-eng.ru , сайт : www. nccp-eng.ru.ru9</p>
17.06.2020/ 698	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-2/2-2020	07.05.2020		Технология аргонодуговой сварки изделия «Бокс дезактивации» (Черт.НЯ 12.101.0.00.000.000) по Технологической инструкции №И25090.00010	<p>АО «НЗХК-Инжиниринг», а/я 75, 630027, г. Новосибирск, ул. Богдана Хмельницкого, д.104 тел/факс (383)363-68-68. E-mail : eng@nccp-eng.ru , сайт : www. nccp-eng.ru.ru9</p>
18.06.2020/ 699	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-049-2019	15.06.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом и ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: - ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: - LN2P.D.110.2.0UKA&&.KLE&&.051.DC.0001 «Вспомогательный корпус (20UKA). Компоновочные чертежи систем вентиляции и отопления».</p>	<p>АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39</p>

18.06.2020/ 700	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-050/1-2019	15.06.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> □ ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; □ ТР 10132.000.00 И «Типовой технологический процесс. Ремонт трубопроводов и оборудования ЛАЭС с применением сварки. Выполнение и ремонт угловых сварных швов угловых, тавровых и нахлесточных соединений». <p>при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> □ 852/2706-460-РАО, инв. № 14-05774 «Сооружение дополнительных емкостей для временного хранения ЖРО. Обязка насосов А-262/5,6»; □ LN2P.D.110.2.0UNC00.NDA&&.021.DC.0001 «Здание теплофикации (UNC). Трубопроводы радиационного контроля системы NDA-прямой сетевой воды»; □ LN2P.D.110.2.0UJA26.&&&&.022.DC.0001 «Здание реактора (20UJA). Защитные чехлы датчиков температуры в бассейне выдержки»; □ LN2P.D.110.2.0UJB&&.JMP&&.022.DC.0003 «Здание реактора. Установочные чертежи устройств паросбросных СПОТ 30»; <p>LN2P.D.110.2.0UJA00.&&&&.021.DC.0002 «Здание реактора. Места установки ограничителей разрывов трубопроводов».</p>	<p>АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39</p>
18.06.2020/ 701	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-050/2-2019	15.06.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> □ ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; <p>при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> □ 702706.0601.170578-КМ «Металлоконструкции рельсового пути под козловой кран на отметке + 19,200 в помещении 711 между осями 19-23 и Л-М»; □ 702706.0601.180612-КМ «Металлоконструкции рельсового пути под козловой кран на отметке + 19,200 в помещении 711 между осями 56-60 и Л-М»; □ LN2P.D.110.2.0UJA44.&&&&.013.DC.0024 «Здание реактора (UJA). Герметичная облицовка купола выше отм. +44,600»; <p>LN2P.D.110.2.0UJB&&.JMP&&.022.DC.0003 «Здание реактора. Установочные чертежи устройств паросбросных СПОТ 30».</p>	<p>АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39</p>
18.06.2020/ 702	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-050/3-2019	15.06.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> □ ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; <p>при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> LN2P.D.110.2.0UJA44.&&&&.013.DC.0024 «Здание реактора (UJA). Герметичная облицовка купола выше отм. +44,600». 	<p>АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе д. 70 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39</p>



19.06.2020/ 703	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/7-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом:</p> <p>1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший + Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: Свыше 12.5 до 50 вкл.; 6) Вид сварного соединения: Стыковой; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.01.110 СБ), ТП №90101.02190.01499.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
19.06.2020/ 704	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/8-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами:</p> <p>1) способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: Нет; 6) Вид сварного соединения: Нахлесточный; 7) Форма подготовки кромок: Нет; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.01.110 СБ), ТП № 90101.02190.01499.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
19.06.2020/ 705	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/9-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом:</p> <p>1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20 + 12Х18Н10Т; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший +Св-03Х15Н35Г7М6Б; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: Нет; 6) Вид сварного соединения: Тавровый; 7) Форма подготовки кромок: Нет; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.01.210 СБ), ТП № 90101.02190.01500.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.



19.06.2020/ 706	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/10-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом:</p> <p>1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T, 12X18H10 T, группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм вкл; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя при угле скоса более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.20.500 СБ), ТП №90101.02190.01475.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexр@atomexр.ru.
19.06.2020/ 707	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/11-2019	25.09.2019		<p>Технология комбинированной сварки РАД+РД;</p> <p>1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом + Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T, группа 9; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший Св-04X19H11M3 + ЭА-400/10T; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки:свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50 до 250 вкл. ; 6) Вид сварного соединения: Стыковой; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.125.01.520 СБ), ТП № 90101.02190.00705</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexр@atomexр.ru.
19.06.2020/ 708	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/12-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом:</p> <p>1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T + сталь 20; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший Св-03X15H35Г7М6Б; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше до3мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 12,5мм до 50мм вкл; 6) Вид сварного соединения: Тавровое; 7) Форма подготовки кромок: Нет. 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.13.100 СБ), ТП №90101.02190.01479.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexр@atomexр.ru.

19.06.2020/ 709	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/13-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший + Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм вкл.; 6) Вид сварного соединения: Стыковое; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.65.01.120 СБ), ТП № 90101.02190.01491. 	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
22.06.2020/ 710	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/5-2019	26.12.2019		<p>Технологии сварки (Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом; Ручная дуговая сварка покрытыми электродами) групп однотипных сварных соединений 02.СТ.17-28, 01.СТ.2-3, применяемых при изготовлении разделителя, д.о. 92.3555.05 по СПС 2.СТ.17.2-280, СПС 1.СТ.2.2-57.</p>	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru - http://www.aozio.ru
22.06.2020/ 711	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/6-2019	26.12.2019		<p>Технология сварки группы однотипных сварных соединений – 16.СТ.1-11, со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: ручная дуговая сварка покрытыми электродами + автоматическая под флюсом (по НП-105-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст20; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ-13/55, проволока Св-08А в сочетании с флюсом ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: двухсторонняя разделка; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: IIIc по НП-105-18. <p>Применяется при изготовлении сепаратосборника, д.о. 92.3557 по СПС 16.СТ.1.2-2268</p>	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru - http://www.aozio.ru




22.06.2020/ 712	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/17-2020	21.05.2020		<p>Технология механизированной аргодуговой сварки плавящимся электродом (Механизированная аргодуговая сварка плавящимся электродом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «Механизированная аргодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 09Г2С, 22К+09Г2СА-А, Группа 1;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока – Св-08Г2СА-А, Св-08Г2С с селекцией по S и P; смесь газовая защитная (Ar82%+CO218%);</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали;</p> <p>6) Вид сварного соединения: тавровое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: без разделки кромок;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: с подогревом до 150°С;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск согласно НП-104-18;</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения обечайки опоры с днищем (черт. БВАИ.301141.001СБ, БВАИ.301141.001ТБ).</p>	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2020/ 713	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/19-2020	27.05.2020		<p>Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом (Ручная дуговая наплавка покрытым электродом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «Ручная дуговая наплавка покрытым электродом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала под наплавку: сталь 20,20К, 09Г2С; Группа 1;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды для первого слоя ЭА-395/9; электроды для второго слоя ЭА-400/10Т.</p> <p>4) Номинальная толщина наплавляемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 30мм включительно –для стали 09Г2С; свыше 3мм до 36мм включительно –для стали 20, 20К;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм включительно;</p> <p>6) Назначение наплавки: предварительная;</p> <p>7) Форма подготовки кромок под наплавку: с односторонней разделкой одной кромки при угле скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: с предварительной наплавкой кромок;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении предварительной аустенитной наплавки на штуцере Дн 200 патрубка Г подогревателя сетевой воды ПСВ-1 (черт. Д000519СБ, Д000516ТБ).</p>	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




22.06.2020/ 714	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/20-2020	26.05.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Электроды УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки кромок 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения листа опорного с обечайкой (черт. Д000211СБ, Д000219ТБ). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2020/ 715	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/21-2020	27.05.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды ЭА-400/10У или ЭА-400/10Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: с двусторонней разделкой кромок при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения днища D1400 с фланцем D1400 (черт. Д000569СБ, Д000569ТБ). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




22.06.2020/ 716	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/22-2020	25.05.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К, 09Г2С, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: с двусторонней разделкой кромок при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск в соответствии с НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения обечайки камеры водяной с днищем камеры водяной (черт. Д000279СБ, Д000279ТБ). 	<p>Открытое акционерное общество « Таганровский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>
22.06.2020/ 717	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/23-2020	25.05.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К, 09Г2С, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой одной кромки при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения горловины DN450 люка-лаза с обечайкой камеры водяной (черт. Д000575СБ, Д000575ТБ). 	<p>Открытое акционерное общество « Таганровский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>

22.06.2020/ 718	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/24-2020	10.06.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08X18H10T, 12X18H10T, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды ЭА-400/10Т или ЭА-400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения кожуха Д с обечайкой Д нержавеющей (черт. Д000299СБ, Д000299ТБ). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2020/ 719	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/25-2020	10.06.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом (Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 09Г2С, 22К+09Г2СА-А, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08Г2СА-А или Св-08Г2С с селекцией по S и P; аргон в/с. 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения трубы с трубной доской (черт. БВАИ.301243.002С6, БВАИ.067349.003ТБ2) 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




22.06.2020/ 720	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/26-2020	10.06.2020	●	<p>Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (Полуавтоматическая аргонодуговая сварка плавящимся электродом в среде защитных газов) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Полуавтоматическая аргонодуговая сварка плавящимся электродом в среде защитных газов» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 09Г2С, 22К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08Г2С; смесь защитная Ar 82%+CO2 18%. 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой одной кромки с углом скоса кромки более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения накладок со штуцерами DN500, DN400, DN350, DN300, DN250, DN200 (черт. Д000217С6, Д000219ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2020/ 721	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/27-2020	10.06.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом (Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 09Г2С, 22К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08Г2С; аргон в/с. 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения трубы гнутой с днищем нижним (черт. Д000384С6, Д000370ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

22.06.2020/ 722	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/7-2019	25.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом: 1)Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший + Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: Свыше 12.5 до 50 вкл.;; 6) Вид сварного соединения: стыковой; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.01.110 СБ), ТП №90101.02190.01499.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
22.06.2020/ 723	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/8-2019	25.09.2019		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами: 1)Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: Нет; 6) Вид сварного соединения: Наклесточный; 7) Форма подготовки кромок: Нет; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.01.110 СБ), ТП № 90101.02190.01499.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
22.06.2020/ 724	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/9-2019	25.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом: 1)Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20 + 12Х18Н10Т; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший +Св-03Х15Н35Г7М6Б; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: Нет; 6) Вид сварного соединения: Тавровый; 7) Форма подготовки кромок: Нет; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.01.210 СБ), ТП № 90101.02190.01500.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.




22.06.2020/ 725	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/10-2019	25.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом: 1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T, 12X18H10 T, группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм вкл; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя при угле скоса более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.20.500 СБ), ТП №90101.02190.01475.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
22.06.2020/ 726	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/11-2019	25.09.2019		Технология комбинированной сварки РАД+РД; 1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом + Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T, группа 9; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший Св-04X19H11M3 + ЭА-400/10Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки:свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50 до 250 вкл.;; 6) Вид сварного соединения: Стыковой; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.125.01.520 СБ), ТП № 90101.02190.00705.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
22.06.2020/ 727	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/12-2019	25.09.2019		технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом. 1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T + сталь 20; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший Св-03X15H35Г7М6Б; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше до3мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 12,5мм до 50мм вкл; 6) Вид сварного соединения: Тавровое; 7) Форма подготовки кромок: Нет. 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.13.100 СБ), ТП №90101.02190.01479.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.




22.06.2020/ 728	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/13-2019	25.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом: 1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший + Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм вкл.; 6) Вид сварного соединения: Стыковое; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скола более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.65.01.120 СБ), ТП № 90101.02190.01491.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт») Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
22.06.2020/ 729	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/5-2019	26.12.2019		Технологии сварки (Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом; Ручная дуговая сварка покрытыми электродами) групп однотипных сварных соединений 02.СТ.17-28, 01.СТ.2-3, применяемых при изготовлении разделителя, д.о. 92.3555.05 по СПС 2.СТ.17.2-280, СПС 1.СТ.2.2-57.	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru - http://www.aozio.ru
22.06.2020/ 730	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/6-2019	26.12.2019		Технология сварки группы однотипных сварных соединений – 16.СТ.1-11, со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: ручная дуговая сварка покрытыми электродами + автоматическая под флюсом (по НП-105-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: ст20; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ-13/55, проволока Св-08А в сочетании с флюсом ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: двухсторонняя разделка; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: IIIс по НП-105-18. Применяется при изготовлении сепаратосборника, д.о. 92.3557 по СПС 16.СТ.1.2-2268	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru - http://www.aozio.ru

23.06.2020/ 731	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-128/2020	22.06.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «РДЭС. Модернизация тепломеханических систем. Трубопровод масла» черт. 12082-26-00-ТМ12	ООО «СК-Монтаж» Юридический адрес: РФ, 171841, г. Удомля, Тверская обл., ул. Попова, д. 24, офис 144 Фактический (почтовый) адрес: РФ, 171841, г. Удомля, Тверская обл., пр-т. Энергетиков, д. 22 корпус 2, офис 50 Тел. 8-920-156-84-72, 8(48255) 5-45-58. E-mail: sk-montazh.ru
23.06.2020/ 732	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-130/2020	22.06.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «РДЭС. Ячейка №2. Продление срока действия эксплуатации оборудования и трубопроводов РДЭС (1GW) Трубопроводы пускового воздуха» черт. 11092-26-02-ТМ9	ООО «СК-Монтаж» Юридический адрес: РФ, 171841, г. Удомля, Тверская обл., ул. Попова, д. 24, офис 144 Фактический (почтовый) адрес: РФ, 171841, г. Удомля, Тверская обл., пр-т. Энергетиков, д. 22 корпус 2, офис 50 Тел. 8-920-156-84-72, 8(48255) 5-45-58. E-mail: sk-montazh.ru
23.06.2020/ 733	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-138/2020	22.06.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом изделия «Модернизация. Главный корпус. Машзал. Трубопровод питательной воды» черт. А-186028	ООО «СК-Монтаж» Юридический адрес: РФ, 171841, г. Удомля, Тверская обл., ул. Попова, д. 24, офис 144 Фактический (почтовый) адрес: РФ, 171841, г. Удомля, Тверская обл., пр-т. Энергетиков, д. 22 корпус 2, офис 50 Тел. 8-920-156-84-72, 8(48255) 5-45-58. E-mail: sk-montazh.ru
23.06.2020/ 734	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/1-2019	26.12.2019	●	Технологии сварки (Автоматическая сварка под флюсом+ ручная дуговая сварка покрытыми электродами; Автоматическая сварка под флюсом; Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом; Полуавтоматическая аргонодуговая сварка плавящимся электродом) групп однотипных соединений 16.СТ.1-22, 06.СТ.1-18, 02.УГ.2-14, 03.УГ.1-21, 03.УГ.1-8, применяемых при изготовлении пароперегревателя, д.о. 92.3589.01 по СПС 16.СТ.1.2-033, СПС 6.СТ.1.2-479, СПС 2.УГ.2.2-306, СПС 2.УГ.2.2-306, СПС 2.УГ.2.2-375.	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru - http://www.aozio.ru





23.06.2020/ 735	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/18-2020	27.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом (Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20+09Г2СА-А, Группа 1+2; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока Св-03Х20Н45Г6М6Б; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой одной кромки при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения заглушки с доской трубной подогревателя высокого давления ПВД-6 (черт. БВАИ.065115.189СБ, БВАИ.065115.189ТБ).	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
02.07.2020/ 736	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.009-155/2020	22.06.2020		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Сопла цен-тробежного» черт. ВАНТ.302661.255.00.00.00СБ (стыковое, R=12,5-50)	АО «ГМЗ «Химмаш» 119021, г. Москва, Оболенский переулок, д.9, корп. 2. Тел/Факс: (495) 620-48-24 E-mail: gmz@him-mash.com
02.07.2020/ 737	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.009-156/2020	22.06.2020		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Сопла цен-тробежного» черт. ВАНТ.302661.255.00.00.00СБ (стыковое, R=50-250)	АО «ГМЗ «Химмаш» 119021, г. Москва, Оболенский переулок, д.9, корп. 2. Тел/Факс: (495) 620-48-24 E-mail: gmz@him-mash.com





02.07.2020/ 738	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт») - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-157/2020	22.06.2020	●	Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Конуса» черт. ВАНТ.302661.255.00.00.04СБ (стыковое, плоские детали)	<p>АО «ГМЗ «Химмаш» 119021, г. Москва, Оболенский переулок, д.9, корп. 2. Тел/Факс: (495) 620-48-24 E-mail: gmz@him-mash.com</p>
02.07.2020/ 739	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт») - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-158/2020	22.06.2020	●	Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Сопла пен-тробежного» черт. ВАНТ.302661.255.00.00.00СБ (тавровое, R=12,5-50)	<p>АО «ГМЗ «Химмаш» 119021, г. Москва, Оболенский переулок, д.9, корп. 2. Тел/Факс: (495) 620-48-24 E-mail: gmz@him-mash.com</p>
02.07.2020/ 740	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт») - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-159/2020	22.06.2020	●	Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Сопла пен-тробежного» черт. ВАНТ.302661.255.00.00.00СБ (тавровое, R=50-250)	<p>АО «ГМЗ «Химмаш» 119021, г. Москва, Оболенский переулок, д.9, корп. 2. Тел/Факс: (495) 620-48-24 E-mail: gmz@him-mash.com</p>

02.07.2020/ 741	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина 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	№ Св-48.009-160/2020	22.06.2020		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом «Сопла цен-гробежного» черт. ВАНТ.302661.255.00.00.00СБ (тавровое, плоские детали)	АО «ГМЗ «Химмаш» 119021, г. Москва, Оболенский переулок, д.9, корп. 2. Тел/Факс: (495) 620-48-24 E-mail: gmz@him-mash.com
08.07.2020/ 742	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/14-2019	25.09.2019		Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом: 1) способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытым электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т + сталь 20; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: ЭА 855/51; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 вкл.; 6) Вид сварного соединения: Нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: Нет; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.65.01.120 СБ). ТП №90101.02190.01491.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexr@atomexr.ru.
08.07.2020/ 743	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/15-2019	25.09.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом: 1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20 + 12Х18Н10Т; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший +Св-03Х15Н35Г7М6Б; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: Свыше 12.5 до 50 вкл.; 6) Вид сварного соединения: Нахлесточный; 7) Форма подготовки кромок: Нет; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.01.110 СБ). ТП №90101.01101.01499.	



08.07.2020/ 744	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/16-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытым электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: ЭА-400/10Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50 до 250 вкл.; 6) Вид сварного соединения: Нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: Нет; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.125.01.520 СБ), ТП № 90101.02190.00705. 	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
08.07.2020/ 745	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/17-2019	25.09.2019		<p>Технология комбинированной сварки РАД+РД:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом + Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший Св-04Х19Н11М3 + ЭА-400/10Т; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки:свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50 до 250 вкл.; 6) Вид сварного соединения: Угловой; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего одогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.125.01.520 СБ), ТП № 90101.02190.00705. 	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
08.07.2020/ 746	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/18-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший+Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50 до 250; 6) Вид сварного соединения: Стыковой; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.100.01.130 СБ), ТП № 90101.02190.01492. 	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.

08.07.2020/ 747	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/20-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом;</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: ЭА-400/10T; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: 50 до 250 включительно; 6) Вид сварного соединения: Стыковой; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.250.14.500 СБ), ТП № 90101.02190.04399. 	
09.07.2020/ 748	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/21-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом;</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 22К + 08X18H10T; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: ЭА 855/51; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм вкл.; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: 50 до 250 включительно; 6) Вид сварного соединения: Угловое; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.400.04.100 СБ), ТП №90101.02190.00930. 	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
09.07.2020/ 749	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-193-2019	15.10.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом;</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12X18H10T, группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: 12,5 до 50 включительно; 6) Вид сварного соединения: Нахлесточный; 7) Форма подготовки кромок: Нет 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.50.01.510 СБ), ТП № 90101.02190.00657 	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.

09.07.2020/ 750	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-194-2019	15.10.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом:</p> <p>1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший + Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 12,5 до 50; 6) Вид сварного соединения: Угловое; 7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.65.01.120 СБ), ТП № 90101.02190.01491</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
09.07.2020/ 751	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-195-2019	15.10.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом:</p> <p>1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом» 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, группа 9; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший + Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50 до 250; 6) Вид сварного соединения: Стыковое; 7) Форма подготовки кромок: Нет; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.65.01.520 СБ), ТП № 90101.02190.01490.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
09.07.2020/ 752	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/2-2019	26.12.2019		<p>Технологии сварки (Автоматическая сварка под флюсом, Ручная дуговая сварка покрытыми электродами) групп одностипный сварных соединений 06.СТ.1-22, 01.УГ.2-19, применяемые при изготовлении конденсатосборника II ступени, д.о. 92.3592 по СПС 6.СТ.1.2-483, СПС1.УГ.2.2-156.</p>	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru - http://www.aozio.ru
09.07.2020/ 753	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/3-2019	26.12.2019		<p>Технологии сварки (ручная дуговая сварка покрытыми электродами, ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом) групп одностипный сварных соединений 01.СТ.2-22, 02.СТ.2-20, 02.УГ.1-13, применяемые при изготовлении пароперегреватель, д.о. 92.3555.01 по СПС 1.СТ.2.2-106, СПС 2.СТ.2.2-253, СПС 2.УП.1.2-0304.</p>	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru - http://www.aozio.ru




09.07.2020/ 754	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/4-2019	26.12.2019		Технологии сварки (Автоматическая сварка под флюсом, ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом) групп однотипных сварных соединений 02.УП.2-21, 06.УГ.1-1, применяемые при изготовлении сепаратора, д.о. 92.3589.02 по СПС 2.УП.2.2-323, СПС 6.УГ.1.2-556.	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru - http://www.aozio.ru
09.07.2020/ 755	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-197/7-2019	26.12.2019		Технология сварки группы однотипных сварных соединений -02.УГ.2-26, со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3сп5+09Г2С; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск, 630-660°С, 300-360 мин; 11) Категория сварного соединения: Ша по НП-105-18. Применяется при изготовлении конденсатороборника, д.о. 92.3556 по СПС 2.УГ.2.2-306	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru - http://www.aozio.ru
09.07.2020/ 756	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-199/4-2019	17.06.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом, применяемой при сварке: Швы приварки ложеента к наплавке, коуха патрубка КИП к наплавке, трубной доски к наплавке, коробке демпферной к наплавке, направляющих левых и направляющих правых к наплавке, планки с упором к наплавке, Корпус реактора АМ109.03.06.000СБ по тех.процессу № 00202.02190.03256, №00202.02190.04072, №00202.02190.04346, №00202.02190.03435 для блоков №1, №2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа.	АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
09.07.2020/ 757	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-199/5-2019	17.06.2020		Технология сварки (Комбинированная сварка (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой)) групп однотипных сварных соединений: Группа 1 / 0615-А-9-С(ос)ОО-3-3-РАД+РД/КСС01.060.00, Группа 2 / 0606/1-А-9-Т(ос)-ОО-3-4-РАД+РД/КСС03.050.00, применяемых при сварке: Швы приварки патрубка со штуцерами АМ 109.03.06.190СБ к полукорпусу верхнему АМ109.03.06.100СБ, шов №15; вставок АМ109.03.06.062 к патрубкам САОЗ АМ109.03.06.130, швы №80-1...80-4, Корпус реактора АМ109.03.06.000СБ по техпроцессам №00202.02190.03256, №00202.02190.02877; Швы приварки кронштейна АМ109.03.06.001 к полукорпусу нижнему АМ109.03.06.200СБ, швы №13-1...13-24, Корпус реактора АМ109.03.06.000СБ по техпроцессу №00202.02190.03256, №00202.02190.02865 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа.	АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

09.07.2020/ 758	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-199/6-2019	17.06.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: 52- Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом по НП-104-18 (Приложение №5 п.7 л); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 15Х2МФА-А с наплавкой УОНИИ-13/45А или УОНИИ-13/55 или Св-08АА или Св-08-ВИ с 08Х18Н10Т-У. 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Проволока Св-07Х25Н13 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3,0 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное 7) Форма подготовки кромок: без разделки кромок; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18. <p>Применяется при сварке: Шов приварки скобы к крышке с наружной стороны. Крышка реактора АМ109.03.02.100СБ по технологическому № 00202.02190.03298, № 00202.02190.03537 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа.</p>	<p>АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru</p>
09.07.2020/ 759	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-199/7-2019	17.06.2020		<p>Технология сварки группы однотипных сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: 11- Автоматическая сварка под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами по НП-104-18 (Приложение №5 п.7 б); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 22К-Ш с наплавкой Св-08АА или УОНИИ-13/45А или УОНИИ-13/55 на сталь 15Х2МФА-А мод. А 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Корень шва - электроды УОНИИ-13/45А или УОНИИ-13/55, заполнение - проволока Св-08АА или Св-08АА-ВИ с флюсом АН-42М или 48АФ-71 или Св-08ГС с флюсом 48АФ-71; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50,0 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: с двухсторонней разделкой кромок; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: с подогревом; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск промежуточный Т=645-660оС, выдержка 10,0-11,0 ч; отпуск окончательный Т=660-680оС, выдержка 10,0-10,5 ч.; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18. <p>Применяется при сварке: Шва приварки кольца разделительного к обечайке зоны патрубков верхней с наплавкой, Корпус реактора АМ109.03.06.000СБ по технологическому № 00202.02190.03254 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа.</p>	<p>АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru</p>






09.07.2020/ 760	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-199/9-2019	17.06.2020		<p>Технология автоматическая сварка под флюсом со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: 10- Автоматическая сварка под флюсом по НП-104-18 (Приложение №5 п.7 а); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 15Х2МФА-А мод.А. 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Проволока Св-08АА или Св-08АА-ВИ с флюсом АН-42М или 48АФ-71 (для корня шва), Проволока Св-15ХГМТА с флюсом 48АФ-71 (заполнение); 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50,0 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое 7) Форма подготовки кромок: с двухсторонней разделкой кромок; 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: с подогревом; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск промежуточный Т=645-660оС, выдержка 15,0-16,5 ч; отпуск окончательный Т=670±10оС, выдержка 10,0-10,5 ч. 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18. <p>Применяется при сварке: Шов сварки обечайки с наплавкой с днищем с наплавкой, шов сварки обечайки зоны патрубков верхней с наплавкой с обечайкой зоны патрубков нижней с наплавкой, шов сварки фланца с наплавкой с обечайкой зоны патрубков верхней с наплавкой, Корпус реактора АМ109.03.06.000СБ по тех процессу №00202.02190.03233, №00202.02190.03253 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа</p>	<p>АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru</p>
09.07.2020/ 761	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-19/1-2020	17.06.2020		<p>Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом групп однотипный сварных соединений, применяемых при сварке: Группа 1/0380-А-9-С(ос)-ОО-1-4-РАД/КСС01.148.00: Шов сварки контейнера. Образцы-свидетели АМ109.03.07.000СБ по техпроцессу №00202.02190.01063, №00202.02290.00763 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа. Группа 2/0381-А-9-У(ос)-ОО-2-4-РАД/ КСС03.155.00: Шов сварки дна с кожухом и стенкой, шов сварки крышки с кожухом и стенкой, шов сварки кожуха и стенки. Образцы-свидетели АМ109.03.07.000СБ по техпроцессу №00202.02190.01064, №00202.02190.04325 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.</p> <p>Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа. Группа 3/0382-А-9-У(ос)-ОО-3-3-РАД/ КСС03.156.00: Шов приварки крышки к корпусу контейнера. Образцы-свидетели АМ109.03.07.000СБ по техпроцессу №00202.02190.01065, №00202.02190.04327 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа</p>	<p>АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru</p>

09.07.2020/ 762	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-19/2-2020	17.06.2020		<p>Технология Автоматической сварки под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: 11- Автоматическая сварка под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами по НП-104-18 (Приложение №5 п.7 б); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 10ГН2МФА и сталь 22К 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: УОНИИ-13/55 (корень шва), Св-06А и флюс АН-42,АН-42М; или Св-08А или Св-08АА и флюс ФЦ-16, ФЦ-16А или АН-42, АН-42М 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50,0 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включая плоские; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное 7) Форма подготовки кромок: без разделки кромок 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: с подогревом 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск окончательный Т=640-660°С, выдержка 8,0-10,0 ч. 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18. <p>Применяется при сварке: Сварные соединения листов опорных с обечайками, Корпус парогенератора АМ109.05.01.000СБ по техпроцессу № 00202.02190.04248, № 00202.02190.03167, № 00202.02190.03138 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.</p> <p>Рабочая среда: вода, пар, Тр 285,8°С; Рр 7 МПа</p>	<p>АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru</p>
09.07.2020/ 763	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-24/1-2020	17.06.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: 10- Автоматическая сварка под флюсом по НП-104-18 (Приложение №5 п.7 а); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 15Х2МФА-А мод.А. 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Проволока Св-08АА или Св-08АА-ВИ с флюсом АН-42М или 48АФ-71 (для корня шва), Проволока Св-15ХГМТА с флюсом 48АФ-71 (заполнение) 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50,0 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включая плоские; 6) Вид сварного соединения: стыковое 7) Форма подготовки кромок: с двухсторонней разделкой кромок 8) Наличие и вид наплавки кромок: отсутствует; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: с подогревом (минимальная температура подогрева Т=180 оС) 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск промежуточный Т=645-660оС, выдержка 5,0-5,5 ч; отпуск окончательный Т=670±10оС, выдержка 10,0-10,5 ч. 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18. <p>Применяется при сварке: Шов сварки фланца АМ109.03.02.130СБ с эллипсоидом АМ109.03.02.140СБ – Крышка реактора АМ109.03.02.100СБ по техпроцессу № 00202.02190.03200, для блоков №1 №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17.64 МПа</p>	<p>АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru</p>

10.07.2020/ 764	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-120/19-2019	25.09.2019		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом:</p> <p>1) способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытым электродом»</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: 12Х18Н10Т, группа 9;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: ЭА-400/10Т;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 12,5 до 50 вкл.;</p> <p>6) Вид сварного соединения: Нахлесточное;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: Нет;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.80.01.500 СБ), ТП № 33301.02190.06447.</p>	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
14.07.2020/ 765	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-196-2019	15.10.2019		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом:</p> <p>1) способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом»</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: Сталь 20, группа 1;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Аргон сорт высший + Св-08Г2С;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны деталей в зоне сварки: свыше 50 до 250;</p> <p>6) Вид сварного соединения: Угловой;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: Односторонняя при угле скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении корпуса клапана регулирующего (чертеж СКА 034.100.01.150 СБ), ТП № 90101.02190.01521</p>	

14.07.2020/ 766	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-16/2-2020	17.06.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: Ручная дуговая сварка покрытыми электродами по НП-104-18; 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Electroды ЭА-400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0 мм до 10,0 мм, свыше 10,0 мм до 50,0 мм, свыше 50 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 мм до 250 мм включительно; свыше 250мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: угловое; тавровое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой кромок при угле скоса более 8°, с двухсторонней разделкой кромок при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: без подогрева; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: без т/о; 11) Категория сварного соединения: II Реквизиты/шифры: ТП № 01007.01190.21639 <p>Применяется при сварке: Корпусов насосов ЦНА 230-75 черт. Н05.218.100.00 СБ, ЦНА 230-75-1 черт. Н05.218.100.00-01 СБ.</p>	<p>Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com</p>
14.07.2020/ 767	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/12-2019	12.03.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000097-12232744 «Трубопроводы диаметром до 25 мм с толщиной стенки до 3 мм. Выполнение и ремонт композитных сварных соединений» <input type="checkbox"/> для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Паропроводы собственных нужд» черт. ТМ 01.014789.</p>	<p>Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878</p>
14.07.2020/ 768	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/13-2019	06.03.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000079-12232744 «Трубопроводы диаметром свыше 25 до 100 мм с толщиной стенки свыше 3 до 10 мм. Выполнение и ремонт композитных сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопровод продувки парогенераторов Рр>22 кгс/см2» (210015.0445727.40001.010.ТМ01).</p>	<p>Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878</p>

14.07.2020/ 769	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/14-2019	06.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000046-12232744 «Трубопроводы из сталей различных структурных классов диаметром свыше 100 до 500 мм с толщиной стенки свыше 3 до 10 мм. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопровод продувки парогенераторов Pp>22 кгс/см2» (210015.0445727.40001.010.TM01).	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
14.07.2020/ 770	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/15-2019	26.02.2020	●	Технология комбинированной сварки (корень шва - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) - 080000.300100.ТДИК0000172-12232744 «Трубопроводы диаметром свыше 100 до 500 мм с толщиной стенки свыше 3 до 10 мм из сталей различных структурных классов. Выполнение и ремонт стыковых соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопровод продувки парогенераторов Pp>22 кгс/см2» (210015.0445727.40001.010.TM01)	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
14.07.2020/ 771	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/16-2019	06.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000077-12232744 «Трубопроводы из сталей аустенитного класса диаметром свыше 100 до 500 с толщиной стенки свыше 3 до 10 мм. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопроводы аварийного расхолаживания I контура» (210015.1053727.40003.601TM.01).	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
14.07.2020/ 772	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/17-2019	26.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000073-12232744 «Штуцеры Ду менее 50 мм по ОСТ 24.125.41-89. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопровод рециркуляции насосов ТПН» черт. ТМ 01.01.5251.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
14.07.2020/ 773	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/18-2019	26.02.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000052-12232744 «Штуцеры Ду менее 50 мм из сталей аустенитного класса. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопровод аварийного расхолаживания I контура» черт. 210015.1053727.40003.601TM.01.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878

14.07.2020/ 774	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/19-2019	02.03.2020		Технология комбинированной сварки (корень шва - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - 080000.300100.ТДИКО0000178-12232744 «Трубопроводы диаметром свыше 100 до 500 мм с толщиной стенки свыше 10 до 50 мм из сталей различных структурных классов. Выполнение стыковых сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопроводы рециркуляции ТПН» черт. 210015.0445327.00002.000.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
14.07.2020/ 775	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/20-2019	25.02.2020		Технология комбинированной сварки (корень шва – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000100-12232744 «Трубопроводы из сталей перлитного класса. Сварка стыковых соединений деталей трубопровода диаметром свыше 500 мм с толщиной стенки свыше 3 до 10 мм» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Модернизация арматуры брызгальных бассейнов Балаковской АЭС» черт. 210015.1061732.00104.910ВД.01.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
14.07.2020/ 776	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/21-2019	26.02.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.300100.ТДИКО0000002-12232744 «Приварка вспомогательных деталей к изделиям, работающим под давлением» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопровод питательной воды II контура Рр>22кгс/см2» черт. ТМ 04 015442.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
14.07.2020/ 777	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/23-2019	26.02.2020		Технология комбинированной сварки (корень шва – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - 080000.300100.ТДИКО00000173-12232744 «Трубопроводы диаметром свыше 500 мм и толщиной стенки свыше 3 до 10 мм из сталей аустенитного класса. Сварка и ремонт стыковых соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопроводы аварийного расколаживания I контура Р<22 кгс/см2» черт. ТМ.02 015800.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
14.07.2020/ 778	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/24-2019	26.02.2020		Технология комбинированной сварки (корень шва – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - КТД0324.000-12232744 «Трубопроводы из сталей аустенитного класса диаметром свыше 500 мм и толщиной стенки свыше 10 мм. Выполнение и ремонт стыковых сварных соединений трубопроводов» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопроводы аварийного расколаживания I контура» черт. 210015.1053727.40003.601ТМ.01.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878

14.07.2020/ 779	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/25-2019	26.02.2020	●	Технология комбинированной сварки (корень шва - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - 4-02-412 «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-18А, ПВ 2500-97-28А. Сварка торцевого соединения мембранного уплотнения» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-18А, ПВ 2500-97-28А» черт. 08.8111.260, 08.8111.264.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
14.07.2020/ 780	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/29-2019	16.03.2020	●	Технология комбинированной сварки (корень шва – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000054-12232744 «Трубопроводы диаметром свыше 500 мм с толщиной стенки свыше 10 до 50 мм. Выполнение разнородных сварных соединений (сталь 20 + 08Х18Н10Т)» для выполнения ремонтных работ с применением сварки по проектной документации «Трубопроводы основного конденсата» черт. Б-802634СБ.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
16.07.2020/ 781	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-16/1-2020	17.06.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: Ручная аргонодуговая сварка по НП-104-18; 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т. 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: проволока 2 Св-04Х19Н1МЗ. 4) Номинальная толщина сваряемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0 мм до 10,0 мм; до 3 вкл.; от 10 мм до 50 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 вкл., св. 12,5 мм до 50 мм, свыше 250 (вкл. плоские детали); 6) Вид сварного соединения: угловое, торцовое, тавровое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой кромок при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: без подогрева; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: без т/о. 11) Категория сварного соединения: II Реквизиты/шифры: ТП № 01007.01190.21639 Применяется при сварке: Корпусов насосов ЦНА 230-75 черт. Н05.218.100.00 СБ, ЦНА 230-75-1 черт. Н05.218.100.00-01 СБ.	Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com

16.07.2020/ 782	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-16/3-2020	17.06.2020		<p>Технология ручная дуговая сварка покрытыми электродами со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: Ручная дуговая сварка покрытыми электродами по НП-104-18; 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Electroды ЭА-400/10У; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10,0 мм до 50,0 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 мм до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой кромок при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: без подогрева; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: без т/о; 11) Категория сварного соединения: II Реквизиты/шифры: ТП № 01007.01190.21678 <p>Применяется при сварке: Корпуса насоса ЦНСА 800-160 черт. Н05.220.100.00 СБ, Корпуса насоса ЦНСА 800-160-1 черт. Н05.220.100.00-01 СБ.</p>	<p>Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com</p>
20.07.2020/ 783	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/1.144-2020	29.05.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: комбинированная сварка (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) (Согласно приложению №5 НП-104-18) + ручная дуговая наплавка покрытыми электродами (согласно п.181 НП-104-18); 2) Особенности технологии сварки: Раздельная сварка основного металла и плакирующего слоя с использованием различных сварочных материалов и предварительным удалением плакирующего слоя от краев разделки. Однородная наплавка при восстановлении плакирующего слоя с применением разделительной наплавки. 3) Марка (сочетание марок) основного материала: Крезелсо 330Е (CREUSELCO 330Е, Сталь 22К); 4) Марка (сочетание марок) материала плакировки: ICL 473Nb (08Х18Н10Т); 5) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: выполнение сварного соединения перлитного слоя плакированных труб (корневая часть) – проволока Св-08Г2С по ГОСТ 2246, защитный газ – аргон высшего сорта по ГОСТ 10157-79; + выполнение сварного соединения перлитного слоя плакированных труб (заполнение) - сварочные Electroды УОНИИ-13/55 по ОСТ 5.9224-75; + наплавка антикоррозионного покрытия (разделительная наплавка) сварочные Electroды ЗИО-8 по ОСТ 5Р.9370-2011 + наплавка антикоррозионного покрытия (защитная наплавка) сварочные Electroды ЭА-898/21Б по ОСТ 5Р.9370-2011; 6) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 7) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 8) Вид сварного соединения: стыковое; 9) Форма подготовки кромок: двусторонняя разделка угол скоса более 8°. 	<p>АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>




20.07.2020/ 784	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/1-2020	03.03.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: - 061000.200100.ТДСЕ0000075-12232744 «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000. Сварка стыкового соединения корпусов сепаратора и пароперегревателя» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000» черт. 302-4277-001СБ.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 785	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/2-2020	03.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - КТД0328.000-12232744 «Охладитель гидропяты (08.8118.034). Комплект технологических документов на замену труб теплообмена» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Охладитель гидропяты» черт. 08.8118.034СБ.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 786	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/3-2020	04.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации: - КТД0313.000-12232744 «Маслоохладитель подпиточного насоса (1130.11.00.00.00). Комплект технологических документов на ремонт» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Маслоохладитель с системой трубной из коррозионно-стойкого материала» черт. 1130.11.00.00.00СБ.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 787	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/4-2020	04.03.2020	●	Технология комбинированной сварки (корень шва - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - 4-02-273 «Подогреватель высокого давления ПВ-2500-97-18А, ПВ-2500-97-28А. Сварка мембраны с фланцем» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Подогреватель высокого давления ПВ-2500-97-18А, ПВ-2500-97-28А» черт. 08.8111.260, 08.8111.264.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 788	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/5-2020	13.03.2020	●	Технология комбинированной сварки (корень шва - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - 4-02-432 «Подогреватель высокого давления ПВ-2500-97-18А, ПВ-2500-97-28А. Сварка стыковых соединений сегментов мембранного уплотнения» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Подогреватель высокого давления ПВ-2500-97-18А, ПВ-2500-97-28А» черт. 08.8111.260, 08.8111.264.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878

20.07.2020/ 789	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/6-2020	10.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000122-12232744 «Фланцы плоские приварные из стали 08X18Н10Т. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопроводы циркуляционной воды» черт. 010-62-311-ТМ.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 790	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/7-2020	10.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000122-12232744 «Фланцы плоские приварные из стали 08X18Н10Т. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопровод поддачи и слива охлаждающей воды на маслоохладителях электродвигателя типа ВАН- 143/41-10У3 1000/600» черт. ВМ.0872.00.00.00.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 791	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/8-2020	10.03.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000122-12232744 «Фланцы плоские приварные из стали 08X18Н10Т. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопроводы циркуляционной воды» черт. 010-62-311-ТМ.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 792	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/9-2020	12.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000052-12232744 «Штуцеры Ду менее 50 мм из сталей аустенитного класса. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопроводы аварийного расхолаживания I контура» черт. 210015.1053727.40003.601ТМ.01.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 793	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/10-2020	12.03.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: - 4-01-255 «Комплект документов на технологический процесс сварки при изготовлении мембраны» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Теплообменник аварийного расхолаживания» черт. 08.8111.335.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878




20.07.2020/ 794	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/11-2020	12.03.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: - 4-01-256 «Комплект документов на технологический процесс сварки при ремонте мембран теплообменников ТQ10, 20, 30W01» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Теплообменник аварийного расхолаживания» черт. 08.8111.335.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 795	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/12-2020	16.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 060000.300100.ТДИК0000310-12232744 «Парогенератор ППВ-1000М. Ремонт ручным способом заглушек, установленных автоматизированным дистанционным комплексом МДР» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Парогенератор ППВ-1000М» черт. 320.05.00.00.000СБ.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 796	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/13-2020	16.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 4-02-208 «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-18А, ПВ 2500-97-28А. Сварка угловых соединений спиралей Ø 32x4 из стали 08Х18Н10Т с коллекторами Ø 325x22 и Ø 219x20 из стали 20» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-18А, ПВ 2500-97-28А» черт. 08.8111.260, 08.8111.264.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 797	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/14-2020	16.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.300100.ТДИК0000074-12232744 «Соединения штуцерные Ду50÷150 мм по ОСТ 24.125.43-89. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопровод питательной воды от ПВД до РО» черт. ТМ 01.01.5251.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878




20.07.2020/ 798	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/15-2020	17.03.2020	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической документации: - 10000.300100.ТДИК0000304-12232744 «Клапан УФ 50024-100 (ИПУ КД). Ремонт посадочной поверхности в корпусе» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Клапан предохранительный главный ИПУ КД» черт. УФ 50024-100ИЭ.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 799	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/16-2020	17.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000072-12232744 «Фланцы плоские приварные из стали 20. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопроводы циркуляционной охлаждающей воды» черт. 210015.0447127.00003.000.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 800	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/17-2020	17.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000072-12232744 «Фланцы плоские приварные из стали 20. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопроводы циркуляционной охлаждающей воды» черт. 210015.0447127.00003.000.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 801	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002/18-2020	17.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - 080000.200100.ТДСЕ0000072-12232744 «Фланцы плоские приварные из стали 20. Выполнение и ремонт сварных соединений» для выполнения ремонтных работ с применением сварки на изделиях «Трубопроводы циркуляционной охлаждающей воды» черт. 210015.0447127.00002.000.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Коммутатор: 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
20.07.2020/ 802	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.ru	СВ-ИСЦ-17/1-2020	18.05.2020	●	Технологии сварки групп однотипных сварных соединений, применяемые при изготовлении Доохладителя продувки черт. № ПА687.00.00.000 СБ по ТК № 02000.02190.09062; ТК № 02000.02190.09057; ТК № 02000.02190.09060, ТК № 02000.02190.09061; ТК № 02000.02190.10034; ТК № 02000.02190.09997; ТК № 02000.02190.10033; ТК № 02000.02190.09990; ТК № 02000.02190.08545	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71

20.07.2020/ 803	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.ru	СВ-ИСЦ-17/2-2020	18.05.2020	●	Технологии сварки групп однотипных сварных соединений, применяемые при изготовлении Теплообменника аварийного расхолаживания парогенератора черт. № ПА681.00.00.000 СБ по ТК № 02000.02190.09137; ТК № 02000.02190.09142, ТК № 02000.02190.09135, ТК № 02000.02190.09136	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
20.07.2020/ 804	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.ru	СВ-ИСЦ-17/3-2020	11.06.2020	●	Технологии сварки групп однотипных сварных соединений, применяемые при изготовлении Проходки герметичной трубопроводной черт. № АМЕ1314.13.00.000 СБ по ТК № 02000.02190.09492; ТК № 02000.02190.09482	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
20.07.2020/ 805	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.ru	СВ-ИСЦ-17/4-2020	18.05.2020	●	Технология сварки групп однотипных сварных соединений, применяемая при изготовлении Трубопроводной проходки в контурной стене черт. № АМЕ1315.01.00.000 СБ по ТК № 02000.02190.09539	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
20.07.2020/ 806	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.ru	СВ-ИСЦ-17/5-2020	18.05.2020	●	Технология сварки групп однотипных сварных соединений, применяемая при изготовлении Трубопроводной проходки в контурной стене черт. № АМЕ1315.03.00.000 СБ по ТК № 02000.02190.09540	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71

20.07.2020/ 807	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.ru	СВ-ИСЦ-17/6-2020	18.05.2020		Технология сварки групп однотипных сварных соединений, применяемая при изготовлении Теплообменника аварийного расхолаживания черт. № ПА627.00.00.000 СБ по ТК № 02000.02190.05856	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@ypolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
20.07.2020/ 808	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-242/2020	18.05.2020		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом (механизированной сварки в смеси защитных газов) изделия «Подогреватель низкого давления ПН-4700-2,9-0,6-А (ПНД-3)» черт. Д000278СБ. Шов Т5	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
20.07.2020/ 809	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-243/2020	18.05.2020		Технология ручной аргонодуго-вой сварки неплавящимся электродом с присадочным матери-алом изделия «Подогреватель сетевой воды (основной) ПСВ-1040-1,6-2,2-1А (ПСВ-1)» черт. Д000498СБ. Шов Т12	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su



20.07.2020/ 810	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-244/2020	18.05.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Подогреватель низкого давления смешивающий ПНД-2» черт. Д000373СБ. Шов У2	Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
20.07.2020/ 811	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-016-2020	06.07.2020	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической документации № ТП 01291.00017 «Типовой технологический процесс на сварку и наплавку изделий типа клапан А.КЗ» для выполнения уплотнительной, износостойкой, антикоррозионной наплавки на изделиях типа клапан А.КЗ.	ООО «АКТАН» Фактический адрес: 152909, Ярославская обл., г. Рыбинск, ул. Пятилетки, д. 80 Почтовый адрес: 152909, Ярославская обл., г. Рыбинск, ул. Пятилетки, д. 80 E-mail: severmash@rambler.ru Тел.: +7 (4855) 23-90-48
20.07.2020/ 812	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-017-2020	06.07.2020	●	Технология дуговой сварки (наплавки) по технологической документации ТП 01291.00015 для выполнения наплавленных поверхностей на изделиях типа клапан запорный А.КЗ.Р; А.КЗ.Р.С. А.КЗ.Р.П.	ООО «АКТАН» Фактический адрес: 152909, Ярославская обл., г. Рыбинск, ул. Пятилетки, д. 80 Почтовый адрес: 152909, Ярославская обл., г. Рыбинск, ул. Пятилетки, д. 80 E-mail: severmash@rambler.ru Тел.: +7 (4855) 23-90-48
20.07.2020/ 813	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-249/2020	03.06.2020	●	Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) изделия «Корпус ПСВ-1» черт. Д000516СБ. Шов С21	Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su



20.07.2020/ 814	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-250/2020	03.06.2020		Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Днище 1600 для ПСВ-1, ПСВ-2» черт. Д010770. Шов С1	Открытое акционерное обще-ство « Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тедьщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ро-стовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
20.07.2020/ 815	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-253/2020	03.06.2020		Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Подогреватель сетевой воды ПСВ-1» сборочной единицы «Днище □ 1400 с фланцем для ПСВ-1» черт. Д000569СБ Шов С9	Открытое акционерное обще-ство « Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тедьщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ро-стовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
20.07.2020/ 816	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-258/2020	03.06.2020		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) изделия «Корпус ПСВ-1» черт. Д000516СБ. Шов С20	Открытое акционерное обще-ство « Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тедьщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ро-стовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su



20.07.2020/ 817	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-294/2020	25.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Трубопровод питательной воды» черт. А-186028	ООО «СК-Монтаж» Юридический адрес: РФ, 171841, г. Удомля, Тверская обл., ул. Попова, д. 24, офис 144 Фактический (почтовый) адрес: РФ, 171841, г. Удомля, Тверская обл., пр-т. Энергетиков, д. 22 корпус 2, офис 50 Тел. 8-920-156-84-72, 8(48255) 5-45-58. E-mail: sk-montazh.ru
20.07.2020/ 818	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-31/1-2020	13.07.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами, применяемой при изготовлении подвеса (черт. 893.01.00.000 СБ), ТК № 893.01.00.000;-01;-02;-03 по тех.процессу ТП №893.01.00.000, для АЭС Аккую.	Акционерное общество по производству электронасосных агрегатов «ЭНА» (АО «ЭНА»), г. Щелково, Московской обл., ул. Заводская, 14; 141101. Тел.:(495) 221-56-10; E-mail:sale@ena.ru
20.07.2020/ 819	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026/1-2020	08.07.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом сталей перлитного класса по технологической документации «Ремонтная документация. Трубопроводы и их элементы. Сварочные работы. Технологический процесс» № БиАЭС 1.2.1.04.03.20.26-2019 для выполнения сварочных и ремонтных работ оборудования и трубопроводов Билибинской АЭС: - Трубопровод острого пара, Ба-75тр; - Трубопровод питательной воды, Ба-69тр.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Билибинская атомная станция» Факт./почт. адрес: РФ, 689450, Чукотский АО, г. Билибино. Тел.: (42738) 2-56-33, факс: (42738) 2-50-83. E-mail: bilnpp@chukotka.ru
20.07.2020/ 820	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026/5-2020	08.07.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом сталей различных структурных классов по технологической документации «Ремонтная документация. Трубопроводы и их элементы. Сварочные работы. Технологический процесс» № БиАЭС 1.2.1.04.03.20.26-2019 для выполнения сварочных и ремонтных работ оборудования и трубопроводов Билибинской АЭС: - Трубопровод охлаждения каналов СУЗ, Ба-71тр; - Трубопровод питательной воды, Ба-69тр; - Трубопровод острого пара, Ба-37тр; - Трубопровод греющего пара на ПБ, Ба – 39Тр.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Билибинская атомная станция» Факт./почт. адрес: РФ, 689450, Чукотский АО, г. Билибино. Тел.: (42738) 2-56-33, факс: (42738) 2-50-83. E-mail: bilnpp@chukotka.ru



20.07.2020/ 821	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-003-2020	16.07.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации № ТИ РТ 52793745.015.01-2018 «Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке неплавящимся электродом стыковых сварных соединений оборудования и трубопроводов при проведении монтажных работ на объектах использования атомной энергии» при выполнении сварочных работ по конструкторской и проектной документации: - «Технологические трубопроводы и арматура к насосам А-2604/1-3» черт. 0539.07.19-26-TX1; - «Технологические трубопроводы и арматура к осветлителю А-2607» черт. 0539.07.19-26-TX2; - «Технологические трубопроводы и арматура к баку А-2609» черт. 0539.07.19-26TX3; - «Технологические трубопроводы и арматура к насосам А-2610/1-2» черт. 0539.07.19-26TX4; - «Технологические трубопроводы и арматура к теплообменнику А-261» черт. 0539.07.19-26TX5; - «Технологические трубопроводы и арматура к теплообменнику А-2621» черт. 0539.07.19-26TX6; - «Технологические трубопроводы и арматура к насосам А-2624/1-5,1а» черт. 0539.07.19-26TX7; - «Технологические трубопроводы и арматура к монжусу А-26131» черт. 0539.07.19-26TX10; - «Технологические трубопроводы и арматура к выпарным аппаратам» черт. 0539.07.19-26TX12; - «Технологические трубопроводы и арматура к насосу А-2633» черт. 0539.07.19-26TX13; - «Заменяемая и вновь устанавливаемая арматура технологических трубопроводов»</p>	<p>ООО «РАОТЕХ» Юридический адрес: 105318, г. Москва, ул. Ткацкая, д. 5, стр. 2, этаж 5, пом. № 2-503. Почтовый адрес: 105318, г. Москва, а/я 87. E-mail: raotech@raotech.ru Тел.: +7 (495) 909-04-90</p>
20.07.2020/ 822	<p>АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	№СВ-ИСЦ-20/28-2020	26.06.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 22К, 09Г2С, 09Г2СА-А Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2СА-А, аргон в/с; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения кожух с трубной доской (черт. БВАИ.301243.001СБ, БВАИ.067349.001ТБ2)</p>	<p>Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>



20.07.2020/ 823	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/29-2020	26.06.2020		<p>Технология комбинированной сварки (Автоматическая сварка под флюсом с ручной дуговой подваркой) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 09Г2С, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55, сварочная проволока Св-08ГС+флюс ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения дна сечной обечайкой (чет. Л000215СБ, Л000219ТБ). 	Открытое акционерное общество « Таганровский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
20.07.2020/ 824	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/30-2020	26.06.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом (Автоматическая сварка под флюсом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К, 09Г2С, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС + флюс ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка двух кромок с углом скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения продольного шва обечайки (чет. Л000209СБ, Л000219ТБ). 	Открытое акционерное общество « Таганровский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

20.07.2020/ 825	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/31-2020	26.06.2020		<p>Технология комбинированной сварки (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами с ручной аргонодуговой подваркой корня шва) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами с ручной аргонодуговой подваркой корня шва» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 09Г2С, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55, сварочная проволока Св-08Г2С, аргон в/с; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 <p>применяемая при изготовлении сварного соединения фланца</p>	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
20.07.2020/ 826	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/32-2020	26.06.2020		<p>Технология комбинированной сварки (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами с ручной аргонодуговой подваркой корня шва) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 22К+09Г2СА-А, 20К, 22К, 09Г2С, 09Г2СА-А Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГСА-А, Св-08Г2С с селектом по S и P, электроды УОНИИ-13/55АА, электроды УОНИИ-13/55 с селектом по S и P; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка двух кромок с углом скоса более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 150°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск согласно НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 <p>применяемая при изготовлении сварного соединения</p>	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su



20.07.2020/ 827	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/33-2020	26.06.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 22К, 09Г2С, 16ГС, 09Г2СА-А Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55А-А, УОНИИ 13/55 с селектором по S и P. 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 50°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения Штуцер DN50 с трубной доской (черт. БВАИ.067349.001СБ, БВАИ 067349.001ТБ2) 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
20.07.2020/ 828	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/34-2020	30.06.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-10Г2 + флюс ФЦ-16А 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения «Продольный шов обечайки черт. Д010455», изделия «Гидрозатвор специальный ПНД-2» черт. Д000362СБ, Д000362ТБ2. 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su



20.07.2020/ 829	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/35-2020	30.06.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 22К Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-10Г2 + флюс ФЦ-16 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: -; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения <p>Общая цена: Л000564СБ. Л000564ТБ2.</p>	<p>Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>
20.07.2020/ 830	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/36-2020	30.06.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом (Автоматическая сварка под флюсом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-10Г2 + флюс ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: двусторонняя разделка двух кромок с углом скоса более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: без подогрева; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: нагрев под штамповку; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения «Днище D1800 с фланцем для ПСВ-1, ПСВ-2» <p>четв. Л000570СБ. Л000570ТБ2.</p>	<p>Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>



20.07.2020/ 831	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/37-2020	30.06.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 22К Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-10ГНА + флюс ФЦ-16А 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 100°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск согласно НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения Продольное обечайки (черт. БВАИ.301576.004СБ, БВАИ301241.001СБ, БВАИ301241.001ТБ2) 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
20.07.2020/ 832	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/38-2020	30.06.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом (Автоматическая сварка под флюсом) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 22К, 20К, 09Г2С, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС + флюс ФЦ-16; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка двух кромок с углом скоса более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 100°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск согласно НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения кольцевого шва обечаяк, шва днища с обечайкой черт. БВАИ.301171.001СБ, изделия «Паровой корпус (ПВД-6)», черт. БВАИ.301171.001СБ, БВАИ.301171.001ТБ2. 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su





20.07.2020/ 833	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/39-2020	30.06.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 22К Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС + флюс ФЦ-16 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 100°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: нормализация + отпуск; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения Частей днища (черт. БВАИ.725133.001, БВАИ.301171.001СБ, БВАИ.301171.001ТБ2) 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
20.07.2020/ 834	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/40-2020	30.06.2020		<p>Технология комбинированной сварки (Автоматическая сварка под флюсом с ручной дуговой подваркой покрытыми электродами) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-10Г2 + флюс ФЦ-16, электроды УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка двух кромок с углом скоса более 8° 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: без подогрева; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: без термообработки; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения «Обечайка корпуса ПСВ» 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




20.07.2020/ 835	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/42-2020	30.06.2020	●	<p>Технология комбинированной сварки (Автоматическая сварка под флюсом с ручной дуговой подваркой покрытыми электродами) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно Приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 22К, Группа 1;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС + флюс ФЦ-16, электроды УОНИИ 13/55;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм, включая плоские детали;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка двух кромок с углом скоса более 8°</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 100°С;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск согласно НП-104-18;</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения: Кольцевое обечайки с обечайкой, черт. БВАИ.067349.00СБ, «Система трубная с корпусом (ПВД-6)» черт. БВАИ 301241.001СБ, БВАИ 301241.001ТБ2</p>	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
20.07.2020/ 836	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/43-2020	30.06.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами на стальной подкладке группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. на стальной подкладке (Согласно Приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 22К, Группа 1;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали);</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 100°С;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск согласно НП-104-18;</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения Кольцевое обечайки с обечайкой (черт.</p>	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

20.07.2020/ 837	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/45-2020	30.06.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 22К Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5 до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: -; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения Штуцер DN32 с днищем (черт. БВАИ.301171.001СБ, БВАИ 301171.001ТБ2) 	Открытое акционерное общество « Таганровский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
20.07.2020/ 838	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-28/1-2020	26.06.2020		<p>Технология плазменной наплавки порошком группы наплавленных покрытий со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ наплавки: «Плазменная наплавка порошком» (Согласно приложению №8 НП-104-18); 2) Назначение наплавленного покрытия:износостойкое; 3) Марка (сочетание марок) основного металла: сталь 15Х1М1Ф, Группа 2; 4) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: порошок ПР-08Х17Н8С6Г, аргон газообразный высшего сорта; 5) Номинальная толщина основного металла в зоне наплавки: свыше 50 мм; 6) Вид наплавленного покрытия: однородное; 7) Конфигурация поверхности под наплавку: линейная; 8) Радиус кривизны поверхности детали в зоне наплавки: свыше 50 до 250 мм включительно; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при наплавке: t=150-350°С; 10) Вид термической обработки: высокий отпуск, применяемая при изготовлении задвижки клиновой DN 250 Рв 12.7 Тв 505°С (черт. МА.534-250-ЭЛ). ТП № 0707.01191.01643 	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru




20.07.2020/ 839	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-28/2-2020	26.06.2020		<p>Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами группы наплавленных покрытий со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ наплавки: «Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами» (Согласно приложению №8 НП-104-18);</p> <p>2) Назначение наплавленного покрытия: износостойкое;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) основного металла: сталь 15X1M1Ф, Группа 2;</p> <p>4) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды покрытые ЦН-6Л;</p> <p>5) Номинальная толщина основного металла в зоне наплавки: свыше 50 мм;</p> <p>6) Вид наплавленного покрытия: однородное;</p> <p>7) Конфигурация поверхности под наплавку: линейная;</p> <p>8) Радиус кривизны поверхности детали в зоне наплавки: свыше 50 до 250 мм включительно;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при наплавке: $t=300-450^{\circ}\text{C}$;</p> <p>10) Вид термической обработки: высокий отпуск, применяемая при изготовлении задвижки клиновой DN 250 Pp 12.7 Tr 505°C (черт. МА.534-250-ЭД), ТП № 0707.01191.01645</p>	<p>Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru</p>
20.07.2020/ 840	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-28/3-2020	26.06.2020		<p>Технология плазменной наплавки порошком группы наплавленных покрытий со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ наплавки: «Плазменная наплавка порошком» (Согласно приложению №8 НП-104-18);</p> <p>2) Назначение наплавленного покрытия: износостойкое;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) основного металла: сталь 15X1M1Ф, Группа 2;</p> <p>4) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: порошок ПР-10X18Н9М5С5Г4Б, аргон газообразный высшего сорта;</p> <p>5) Номинальная толщина основного металла в зоне наплавки: свыше 50 мм;</p> <p>6) Вид наплавленного покрытия: однородное;</p> <p>7) Конфигурация поверхности под наплавку: линейная;</p> <p>8) Радиус кривизны поверхности детали в зоне наплавки: свыше 50 до 250 мм включительно;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при наплавке: $t=200-450^{\circ}\text{C}$;</p> <p>10) Вид термической обработки: высокий отпуск, применяемая при изготовлении задвижки клиновой DN 250 Pp 12.7 Tr 505°C (черт. МА.534-250-ЭД), ТП № 0707.01191.01642</p>	<p>Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru</p>




27.07.2020/ 841	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/41-2020	30.06.2020		<p>Технология комбинированной сварки (Автоматическая сварка под флюсом с ручной дуговой подваркой покрытыми электродами) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «Комбинированная сварка» (Согласно Приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К+09Г2СА-А, Группа 1;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-10ГНА + флюс ФЦ-16, электроды УОНИИ 13/55АА или УОНИИ 13/55 с селектором по S и P;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: выше 10мм до 50мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: выше 250мм, включая плоские детали;</p> <p>6) Вид сварного соединения: стыковое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: двусторонняя разделка двух кромок с углом скоса более 8°</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: подогрев 150°С;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск согласно НП-104-18;</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения: Кольцевое обечайки с доской трубной БВАИ.301241.001С6, изделия «Камера водяная (ПВД-6)» черт. БВАИ 301241.001С6, БВАИ 301241.001ТБ2</p>	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
27.07.2020/ 842	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/44-2020	30.06.2020		<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х14МФ+09Г2С, 08Х14МФ+09Г2СА-А Группа 4+1;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-03Х20Н45Г6М6Б, аргон в/с;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения трубы теплообменной с трубной доской (черт. БВАИ 067349.002СБ, БВАИ 067349.001СБ</p>	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su





27.07.2020/ 843	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-15/1-2020	06.07.2020		Технологии сварки (Ручная дуговая сварка плавящимся электродом; Ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом + Ручной дуговой сварки покрытыми электродами) групп однотипных сварных соединений № 901-042 и № 901-041, применяемых при изготовлении клапана регулирующего (чертеж СКА 034.400.12.500 СБ), ТП № 90101.02190.01749.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexр@atomexр.ru.
27.07.2020/ 844	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-15/2-2020	19.06.2020		Технология сварки (ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом+ ручная дуговая сварка покрытыми электродами) групп однотипных сварных соединений №901-033, 901-047, применяемая при изготовлении клапана регулирующего (чертеж СКА 034.400.02.121 СБ), ТП № 90101.02190.01740), клапана регулирующего (чертеж СКА 034.400.02.120 СБ), ТП № 90101.02190.01721.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexр@atomexр.ru.
27.07.2020/ 845	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-231/2020	18.05.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с подваркой корня шва изделия «Паровой корпус (ПВД-6)» черт. БВАИ.301171.001СБ. Шов У7	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
27.07.2020/ 846	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-232/2020	18.05.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Подогреватель низкого давления смешивающий ПНД-2» черт. Д000370СБ. Шов У5	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su





27.07.2020/ 847	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-233/2020	18.05.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Подогреватель низкого давления смешивающий ПНД-2» черт. Д000370СБ Шов С6	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
27.07.2020/ 848	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-234/2020	18.05.2020		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом (механизированной сварки в смеси защитных газов) изделия «Гидрозатвор специальный». Черт. Д000362СБ. Шов Т3	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
27.07.2020/ 849	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-237/2020	18.05.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Корпус Подогреватель низкого давления смешивающий ПНД-2» черт. Д000370СБ. Шов Т11	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




27.07.2020/ 850	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-239/2020	18.05.2020	●	Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом (механизированной сварки в смеси защитных газов) изделия «Гидрозатвор специальный», Черт. Д000362СБ. Шов Т2	Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
27.07.2020/ 851	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-241/2020	18.05.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Система трубная (ПСВ-1)» черт. Д000518СБ. Шов Т7	Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
27.07.2020/ 852	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/1-2020	06.03.2020	●	Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Бокс пробоотбора» (черт. А.48.295.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - А.48.295.250 /ACC02.02190.29732; - А.48.295.400 /ACC02.02190.29725; - А.48.295.410 /ACC02.02190.29723.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
27.07.2020/ 853	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/2-2020	18.06.2020	●	Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Блок трубчатых электронагревателей» (черт. М 010.00.00.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - М010.00.00.000/ACC02.02190.01932; - М010.01.00.000/ACC02.02190.01931; - М010.01.01.000/ACC02.02190.01930.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
27.07.2020/ 854	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/3-2020	13.04.2020	●	Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Фильтр механический» (черт. А.17.714.000, -01 СБ) по технологическому процессу на сварку: - А.17.714.020/ ACC02.02190.28868.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz



27.07.2020/ 855	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/4-2020	06.03.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Гидроциклон» (черт. А.16.835.000.-01 СБ) по технологическим процессам на сварку: - А.16.835.030/АСС02.02190.28896; - А.16.835.060/АСС02.02190.28895; - А.16.835.110/АСС02.02190.28907.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
27.07.2020/ 856	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/5-2020	16.04.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Емкость кубового раствора» (черт. А.11.1246.000СБ) по технологическим процессам на сварку: - А.11.1246.000 / АСС02.02190.29050; - А.11.1246.001 / АСС02.02190.28983; - А.11.1246.010 / АСС02.02190.29041; - А.11.1246.070 / АСС02.02190.29071.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
03.08.2020/ 857	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10/1-2020	02.07.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, применяемая при изготовлении бака хранения теплоносителя эксплуатационного качества (черт. КМС 307146.003.00.00.000 СБ) по ТК №РАД-6-У-16/104	ООО «Карбоферр Метсервис», г. Воронеж Воронежская обл., 394026; Тел. +7(473) 280-20-33, e-mail: carboferms@yandex.ru



03.08.2020/ 858	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10/2-2020	02.07.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х18Н10Т, Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3,0 до 10,0 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18, применяемая при изготовлении бака хранения теплоносителя эксплуатационного качества (черт. КМС 307146.003.00.00.000 СБ) по ТК №№ РАД-6-У-10/104	ООО «Карбоферр Метсервис», г. Воронеж Воронежская обл., 394026; Тел. +7(473) 280-20-33, e-mail: carboferms@yandex.ru
03.08.2020/ 859	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-176/2020	18.05.2020		Технология комбинированной сварки (ручной дуговой покрытыми электродами с предварительной подваркой корня шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом) изделия «Корпус Подогреватель низкого давления смешивающий ПНД-3» черт. Д000299СБ. Шов С11	Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 860	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-235/2020	18.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Гидрозатвор Подогреватель низкого давления ПНД-2» черт. Д000362СБ. Шов Т4	Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




03.08.2020/ 861	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-236/2020	18.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Подогреватель низкого давления ПНД-3» черт. Д000278СБ. Шов Т8	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 862	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026/2-2020	10.07.2020		Технология комбинированной сварки (корень ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение – ручной дуговой сваркой покрытыми электродами) сталей перлитного класса по технологической документации «Ремонтная документация. Трубопроводы и их элементы. Сварочные работы. Технологический процесс» № БиАЭС 1.2.1.04.03.20.26-2019 для выполнения сварочных и ремонтных работ оборудования и трубопроводов Билибинской АЭС: - Трубопровод острого пара, Ба-37Тр; - Трубопровод аварийного слива б/с, Ба-33Тр.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Билибинская атомная станция» Факт./почт. адрес: РФ, 689450, Чукотский АО, г. Билибино. Тел.: (42738) 2-56-33, факс: (42738) 2-50-83. E-mail: bilnpp@chukotka.ru
03.08.2020/ 863	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026/3-2020	10.07.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом сталей аустенитного класса по технологической документации «Ремонтная документация. Трубопроводы и их элементы. Сварочные работы. Технологический процесс» № БиАЭС 1.2.1.04.03.20.26-2019 для выполнения сварочных и ремонтных работ оборудования и трубопроводов Билибинской АЭС: - Магистральные трубопроводы, Ба-46тр; - Трубопровод опорожнения и продувки б/с, Ба-31тр; - Фильтр ионитный БВ-4, С-42; - Трубопровод охлаждения БВ-4, Тр-2.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Билибинская атомная станция» Факт./почт. адрес: РФ, 689450, Чукотский АО, г. Билибино. Тел.: (42738) 2-56-33, факс: (42738) 2-50-83. E-mail: bilnpp@chukotka.ru
03.08.2020/ 864	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026/4-2020	10.07.2020		Технология комбинированной сварки (корень ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение – ручной дуговой сваркой покрытыми электродами) сталей аустенитного класса по технологической документации «Ремонтная документация. Трубопроводы и их элементы. Сварочные работы. Технологический процесс» № БиАЭС 1.2.1.04.03.20.26-2019 для выполнения сварочных и ремонтных работ оборудования и трубопроводов Билибинской АЭС: - Трубопровод охлаждения каналов СУЗ, Ба-45тр; - Магистральные трубопроводы, Ба-46тр; - Фильтр ионитный БВ-4, С-42.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Билибинская атомная станция» Факт./почт. адрес: РФ, 689450, Чукотский АО, г. Билибино. Тел.: (42738) 2-56-33, факс: (42738) 2-50-83. E-mail: bilnpp@chukotka.ru



03.08.2020/ 865	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026/6-2020	10.07.2020		Технология комбинированной сварки (корень ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение – ручной дуговой сваркой покрытыми электродами) сталей различных структурных классов по технологической документации «Ремонтная документация. Трубопроводы и их элементы. Сварочные работы. Технологический процесс.» № БиАЭС 1.2.1.04.03.20.26- 2019 для выполнения сварочных и ремонтных работ оборудования и трубопроводов Билибинской АЭС: - Трубопровод опорожнения и продувки б/с, Ба-31тр.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Билибинская атомная станция» Факт./почт. адрес: РФ, 689450, Чукотский АО, г. Билибино. Тел.: (42738) 2-56-33, факс: (42738) 2-50-83. E-mail: bilnpp@chukotka.ru
03.08.2020/ 866	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-033-2020	23.07.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: <input type="checkbox"/> АМБЕ.25391.00236 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали перлитного класса»; <input type="checkbox"/> АМБЕ.25391.00239 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса»; <input type="checkbox"/> АМБЕ.25391.00240 «Выполнение нестандартных сварных соединений из стали аустенитного класса» при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: <input type="checkbox"/> 7459.1972.000.00.000 СБ «Доохладитель промконтура»; <input type="checkbox"/> 7459.1974.000.00.000 СБ «Доохладитель подпитки»; <input type="checkbox"/> 7459.1980.000.00.000 СБ «Теплообменник аварийного и планового расхолаживания»; 7459.1981.000.00.000 СБ «Теплообменник аварийного и планового расхолаживания».	ООО «ЗЭСКМИ» Юридический адрес: 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса, д. 11 Почтовый адрес: 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса, д. 11 E-mail: info@zeskmi.ru Тел.: +7 (861) 200-73-59
03.08.2020/ 867	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-030/01-2020	17.07.2020		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации: - ТКС-040-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТКС-041-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТКС-045-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; при выполнении сварных соединений изделий ГЭЭ.1.1.6300.15.000 СБ «Бак контрольный 122.0534.Н.П.301-ЯИТТ-01-ТХ2.22», ВЭЭ.1.1.1000.00.000 СБ «Бак трапных вод V = 10м3 122.0534.Н.П.301-ЯИТТ-01-ТХ2.23»	Общество с ограниченной ответственностью «Завод «УСМК» (ООО «УСМК»)). 454010, г. Челябинск, Копейское шоссе, 35Б. Телефон: +7 (351) 729-8-999. email: usmk@usmk74.com
03.08.2020/ 868	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-030/02-2020	20.07.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: ТКС-035-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТКС-036-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТКС-037-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТКС-038-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТКС-039-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТКС-043-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; - ТКС-044-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; при выполнении сварных соединений изделий ГЭЭ.1.1.6300.15.000 СБ «Бак контрольный 122.0534.Н.П.301-ЯИТТ-01-ТХ2.22», ВЭЭ.1.1.1000.00.000 СБ «Бак трапных вод V = 10м3 122.0534.Н.П.301-ЯИТТ-01-ТХ2.23»	Общество с ограниченной ответственностью «Завод «УСМК» (ООО «УСМК»)). 454010, г. Челябинск, Копейское шоссе, 35Б. Телефон: +7 (351) 729-8-999. email: usmk@usmk74.com



03.08.2020/ 869	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-030/03-2020	17.07.2020		Технология автоматической сварки под флюсом по технологической документации: - ТКС-034-АС «Карта типового технологического процесса сварки»; при выполнении сварных соединений изделий ГЭЭ.1.1.6300.15.000 СБ «Бак контрольный 122.0534.Н.П.301-ЯИТТ-01-ТХ2.22», ВЭЭ.1.1.1000.00.000 СБ «Бак трапных вод V = 10м3 122.0534.Н.П.301-ЯИТТ-01-ТХ2.23»	Общество с ограниченной ответственностью «Завод «УСМК» (ООО «УСМК») 454010, г. Челябинск, Копейское шоссе, 35Б. Телефон: +7 (351) 729-8-999. email: usmk@usmk74.com
03.08.2020/ 870	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-12/2-2020	10.07.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: № ТИ 2-519-2019 «Ручная аргонодуговая сварка соединений оборудования и трубопроводов комплекса переработки твердых радиоактивных отходов»; для выполнения сварочных работ при изготовлении изделий: - Реактор пиролитический черт. № СМ1572.03.00.00.00.00; - Реактор пиролитический черт. № СМ1572.04.00.00.00.00.	Акционерное общество «Научно- исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой» (АО «НИКИМТ – Атомстрой») Адрес юр.: 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Тел. тел. (495) 411-65-50, факс: (495) 411-65-52 e-mail: post@atomrus.ru
03.08.2020/ 871	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-15/3-2020	28.07.2020		Технологии сварки (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами; Ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом + Ручной дуговой сварки покрытыми электродами) групп однотипных сварных соединений № 901-043, № 901-044, № 901-045 и № 901-046, применяемых при изготовлении клапана регулирующего (чертеж СКА 034.600.01.150 СБ), ТП № 90101.02190.01656.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт» Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.



03.08.2020/ 872	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/12-2020	07.07.2020		<p>Технология аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20+08Х18Н10Т Группа 1+Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13, Св-10Х16Н25АМ6, аргон в/с; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12.5 мм до 50 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения штуцеров DN25 (Е и Т) с доской трубной нижней (черт. Д000683СБ, Д000518СБ, Д000518ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 873	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/13-2020	07.07.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с подваркой корня шва группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами с подваркой корня шва (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: -; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Штуцер DN325 с обечайкой нижней (черт. Д000384СБ, Д000370СБ, Д000370ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su



03.08.2020/ 874	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/46-2020	16.07.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-10Г2 + флюс ФЦ-16 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоски детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: -; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск согласно НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18 применяемая при изготовлении сварного соединения Продольное обечайки камеры водяной (черт. Д010514, Д000314СБ, Д000314ТБ2) 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 875	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/47-2020	16.07.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12,5мм до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: -; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: -; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Штуцер DN50 с обечайкой (черт. БВАИ.301171.001СБ, БВАИ.301171.001ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su



03.08.2020/ 876	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/48-2020	16.07.2020		Технология аргодуговой сварки плавящимся электродом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Аргодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 22К+09Г2СА-А Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2СА-А, аргон в/с; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: с двусторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 150° С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск согласно НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения перегородка с доской трубной (черт. БВАИ.301241.001СБ, БВАИ.301241.001ТБ2).	Открытое акционерное общество « Таганровский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 877	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/49-2020	16.07.2020		Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 09Г2С Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС + флюс ФЦ-16 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 150° С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: нормализация + отпуск 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Частей днища (черт. Д010290, Д000228СБ, Д000228ТБ2)	Открытое акционерное общество « Таганровский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 878	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/50-2020	16.07.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 09Г2С Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали) 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: -; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: -; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения: Накладка укрепляющая с горловиной лаза (черт. Д00215СБ, Д000217СБ, Д000219СБ, Д000219ТБ2).	Открытое акционерное общество « Таганровский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su



03.08.2020/ 879	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/51-2020	16.07.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с подваркой корня шва группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами с подваркой корня шва (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 22К, 09Г2С, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55 АА 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали) 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: двусторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 22К – 100° С; 09Г2С - 150° С 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск согласно НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Продольное отвода (черт. БВАИ.752216.001СБ, БВАИ.301141.001СБ, БВАИ.301141.001ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 880	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/52-2020	16.07.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 09Г2С Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС + флюс ФЦ-16 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 150° С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск согласно НП-104-18 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Продольный патрубка (черт. Д010349, Д000228СБ, Д000228ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su



03.08.2020/ 881	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/53-2020	16.07.2020		<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20+08X18Н10Т Группа 1+6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13, Св-10Х16Н25АМ6 аргон в/с; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 12.5 мм до 50мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8 °; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Штуцер DN25 со штуцером DN25 (черт. Д000503СБ, Д000503ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 882	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/2.077-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухопроводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013 (черт. ТС005-077.000 СБ), ТК №04.20-77. 	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru



03.08.2020/ 883	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/3.078-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст 20 + Ст3сп5, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8°(без разделки);</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухопроводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013 (черт. ТС005-078.000 СБ), ТК №04.20-78.</p>	<p>АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
03.08.2020/ 884	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/4.079-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст3сп-5, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8°(без разделки);</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухопроводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013 (черт. ТС005-079.000 СБ), ТК №04.20-79.</p>	<p>АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



03.08.2020/ 885	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/5.080-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + СтЗсп, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки);</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухопроводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013 (черт. ТСО05-080.000 СБ), ТК №04.20-80.</p>	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
03.08.2020/ 886	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/6.081-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + СтЗсп (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87);</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-07Х25Н13;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включая плоские детали;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки);</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует;</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухопроводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013(черт. ТСО05-081.000 СБ), ТК №04.20-81.</p>	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru



03.08.2020/ 887	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/7.082-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухопроводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013 (черт. ТС005-082.000 СБ), ТК №04.20-82. 	<p>АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
03.08.2020/ 888	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/8.083-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухопроводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013 (черт. ТС005-083.000 СБ), ТК №04.20-83. 	<p>АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



03.08.2020/ 889	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/9.084-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: СтЗсп, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухопроводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013 (черт. ТС005-084.000 СБ), ТК №04.20-84. 	<p>АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
03.08.2020/ 890	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/10.085-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: СтЗсп, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухопроводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013 (черт. ТС005-085.000 СБ), ТК №04.20-85. 	<p>АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>




03.08.2020/ 891	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/11.086-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст 20 + Ст3сп5, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухопроводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013 (черт. ТС005-086.000 СБ), ТК №04.20-86. 	<p>АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
03.08.2020/ 892	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/12.087-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка плавящимся электродом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст 20 + Ст3сп, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-08Г2С; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: торцевое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте воздухопроводов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013 (черт. ТС005-087.000 СБ), ТК №04.20-87. 	<p>АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»).</p> <p>Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж).</p> <p>тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>



03.08.2020/ 893	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/13.088-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: Ст 20, (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/55; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3 до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: II по НП-105-18, применяемая при ремонте ПГВ-1000, ПГВ-1000М (черт. ТС005-088.000 СБ), ТК №04.20-88. 	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
03.08.2020/ 894	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/14.145-2020	10.07.2020		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 19MN5, (сталь 22К, Группа 3, с плакировкой 08X19N10Г2Б Группы 6 по табл. № 1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/45 (УОНИИ 13/45А), ЗИО-8; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка выборки; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: предварительный нагрев 50°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте снаружи стыкового сварного соединения № 1ГЦН-13/16-3 по чертежу РР 32483.000.00 «Трубопроводы Ду800 КМПЦ. Восстановление дефектных сварных швов» (черт. ТС005-145.000 СБ), ТК АЭР 31.24.17.048-2020. 	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru



03.08.2020/ 895	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/15.169-2020	10.07.2020	 <p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «ручная дуговая сварка покрытыми электродами» (Согласно приложению № 5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 19МН5, (сталь 22К, Группа 3, с плакировкой 08Х19Н10Г2Б Группы 6 по табл. № 1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочный электрод УОНИИ 13/45 (УОНИИ 13/45А); 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10 до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: наплавка выборки; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: предварительный нагрев 100°С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: I по НП-105-18, применяемая при ремонте снаружи стыкового сварного соединения № 1ГЦН-13/4-9 по чертежу РР 32483.000.00 «Трубопроводы Ду800 КМПЦ. Восстановление дефектных сварных швов» (черт. ТС005-169.000 СБ), ТК АЭР 31.24.17.047-2020.</p>	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
03.08.2020/ 896	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/54-2020	29.07.2020	 <p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с подваркой корня шва группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами с подваркой корня шва (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 09Г2С, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали) 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 150° С 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск согласно НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Патрубка DN2200 с обечайкой центральной левой/правой (черт. Д000211СБ, Д000213СБ, Д000219СБ, Д000219ТБ2).</p>	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su





03.08.2020/ 897	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/55-2020	29.07.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 22К Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: сварочная проволока Св-08ГС + флюс ФЦ-16 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 50мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 100° С; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск согласно НП-104-18 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Продольное обечайки (черт. БВАИ.301576.002, БВАИ.301171.001СБ, БВАИ.301171.001ТБ2). 	<p>Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>
03.08.2020/ 898	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/56-2020	29.07.2020		<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 08Х14МФ+09Г2С, 08Х14МФ+09Г2СА-А Группа 1+4; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-03Х20Н45Г6М6Б, аргон в/с; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3 мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8 °; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения трубы теплообменной с трубной доской (черт. БВАИ.067349.002СБ, БВАИ.067349.001СБ, БВАИ.067349.001ТБ2). 	<p>Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>





03.08.2020/ 899	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/57-2020	29.07.2020		<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T Группа 6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04X19H11M3, аргон в/с; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12.5 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: с односторонней разделкой кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Фланца со штуцером (черт. Д000303СБ, Д000219ТБ2). 	<p>Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>
03.08.2020/ 900	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/58-2020	29.07.2020		<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20+08X18H10T Группа 1+6; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10X16H25AM6, Св-07X25H13, аргон в/с; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50мм до 250 мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Фланец со штуцером DN300 (черт. Д000302СБ, Д000219СБ, Д000219ТБ2). 	<p>Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>





03.08.2020/ 901	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/59-2020	29.07.2020		Технология комбинированной сварки (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами с ручной аргонодуговой подваркой корня шва) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами с ручной аргонодуговой подваркой корня шва» (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55, сварочная проволока Св-08Г2С, аргон в/с; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: высокий отпуск согласно НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения фланец со штуцером DN400(Ж) (черт. Д000249СБ, Д000219СБ, Д000219ТБ2).	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 902	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/60-2020	29.07.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с подваркой корня шва группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами с подваркой корня шва (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 09Г2С, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50мм до 250мм включительно 6) Вид сварного соединения: тавровое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: 150° С 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск согласно НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Штуцер DN200 с обечайкой центральной левой/правой (черт. Д000211СБ, Д000213СБ, Д000219СБ, Д000219ТБ2).	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 903	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/61-2020	30.07.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с подваркой корня шва группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами с подваркой корня шва (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали) 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: - 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: -; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Патрубок В с обечайкой (черт. Д000299СБ, Д000299ТБ2).	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su








03.08.2020/ 904	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/62-2020	30.07.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К, 09Г2С Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55, сварочная проволока Св-08ГС + флюс ФЦ-16 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 3мм до 10мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: -; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: - 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Продольный шов обечайки Дн1120 (черт. Д000363СБ, Д000362СБ, Д000362ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 905	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/63-2020	30.07.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами на стальной подкладке группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. на стальной подкладке (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К, 22К, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: без подогрева; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: без термообработки; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Кольцевое обечайки корпуса с обечайкой корпуса нижнего (замыкающее) Д000498СБ. 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su





03.08.2020/ 906	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/64-2020	30.07.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Автоматическая сварка под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 09Г2С Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55, сварочная проволока Св-08ГС + флос ФЦ-16 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: двусторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: -; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: - 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Кольцевое обечайки с днищем (черт. Д000227СБ, Д000228СБ, Д000228ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 907	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/65-2020	30.07.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с подваркой корня шва группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами с подваркой корня шва (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20К, 09Г2С, Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50 включительно 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включительно (включая плоские детали) 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка кромок при угле их скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: без подогрева; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отпуск согласно НП-104-18; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Продольный шов штуцера Дн630 (черт. Д010649, Д000370СБ, Д000370ТБ2). 	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




03.08.2020/ 908	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/66-2020	30.07.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1) Способ сварки: «Ручная дуговая сварка покрытыми электродами. (Согласно Приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 20, 20К, 09Г2С Группа 1; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: электроды УОНИИ 13/55 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: свыше 10мм до 50мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 50 до 250мм включительно; 6) Вид сварного соединения: угловое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка одной кромки при угле скоса более 8°; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует; 11) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при изготовлении сварного соединения Накладки укрепляющей со штуцером Ø до 500мм (черт. Д00215СБ, Д000217СБ, Д000219СБ, Д000219ТБ2).	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
03.08.2020/ 909	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026/7-2020	10.07.2020		Технология ручной аргонодуговой наплавки неплавящимся электродом по технологической документации «Ремонтная документация. Оборудование, трубопроводы и их элементы. Производство наплавки», БиАЭС 1.2.1.04.03.20.04-2019 для выполнения наплавленных покрытий при ремонтных работах на оборудовании и трубопроводах Билибинской АЭС: Барабан-сепаратор - Ба-37с, Ба-43с, Ба-49с.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Билибинская атомная станция» Факт./почт. адрес: РФ, 689450, Чукотский АО, г. Билибино. Тел.: (42738) 2-56-33, факс: (42738) 2-50-83. E-mail: bilnpp@chukotka.ru
03.08.2020/ 910	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026/8-2020	10.07.2020		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической документации «Ремонтная документация. Оборудование, трубопроводы и их элементы. Производство наплавки», БиАЭС 1.2.1.04.03.20.04-2019 для выполнения наплавленных покрытий при ремонтных работах на оборудовании и трубопроводах Билибинской АЭС: - Барабан-сепаратор - Ба-37с, Ба-43с, Ба-49с.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Билибинская атомная станция» Факт./почт. адрес: РФ, 689450, Чукотский АО, г. Билибино. Тел.: (42738) 2-56-33, факс: (42738) 2-50-83. E-mail: bilnpp@chukotka.ru
04.08.2020/ 911	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-141/2020	30.07.2020		Технология комбинированной ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом и ручной дуговой сварки покрытым электродом изделия «Направляющая в сборе» черт. РБМ-К5.С6.26-7 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru

04.08.2020/ 912	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-142/2020	30.07.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сильфон в сборе» черт. РБМ-К5.С6.28-5 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspavl.ru
04.08.2020/ 913	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	№ Св-48.008-229/2020	27.07.2020		Технология комбинированной (ручной аргонодуговой и ручной дуговой покрытыми электродами) сварки сварного соединения №1 изделия «Корпус выемной части» по черт. 1753-01-0117СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
10.08.2020/ 914	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-16/4-2020	10.07.2020		Технология автоматической сварки под слоем флюса, применяемая при изготовлении изделия "Агрегат электронасосный АКсВА 1850-150" (черт. Н18.265.000.00 СБ) по технологическому процессу: 01007.01190.21075.	Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com
10.08.2020/ 915	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-16/5-2020	10.07.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки, применяемая при изготовлении изделия "Агрегат электронасосный АКсВА 1850-150" (черт. Н18.265.000.00 СБ) по технологическим процессам: 01007.01190.21075; 01007.01190.21796.	Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com




10.08.2020/ 916	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-16/6-2020	10.07.2020		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами, применяемая при изготовлении изделия "Агрегат электронасосный АКсВА 1850-150" (черт. Н18.265.000.00 СБ) по технологическому процессу: 01007.01190.21075.	Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com
10.08.2020/ 917	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-16/7-2020	10.07.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами, применяемая при изготовлении изделия "Агрегат электронасосный АКсВА 1850-150" (черт. Н18.265.000.00 СБ) по технологическим процессам: 01007.01190.21075; 01007.01190.21796.	Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com
14.08.2020/ 918	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-023-2020	05.08.2020		Технология комбинированной сварки (ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (РАДС) + ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РДС)) по технологической документации «Трубопроводы Ду800 КМПШ энергоблоков с РУ РБМК-1000. Технологическая инструкция на ремонт методом односторонней сварки» № ТИ 1.3.1.03.005.3117-2020 (ТКДБ.25000.0009Р) для выполнения ремонтных работ с применением сварки трубопроводов Ду800 КМПШ РУ РБМК 1000.	Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт»). Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). Тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12. E-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru.
17.08.2020/ 919	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-12/1-2020	05.08.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: - № ТИ 2-519-2019 «Ручная аргонодуговая сварка соединений оборудования и трубопроводов комплекса переработки твердых радиоактивных отходов»; - Карта технологического процесса сварки № ТКС-38-СМ268 -РАДС-1; - Карта технологического процесса сварки № ТКС-38-СМ268 -РАДС-2; - Карта технологического процесса сварки № ТКС-38-СМ268 -РАДС-3; - Карта технологического процесса сварки № ТКС-38-СМ268 -РАДС-4. для выполнения сварочных работ при изготовлении изделий: - Блок 1 черт. № СМ1574.50.00.01.00.00; - Блок 2 черт. № СМ1574.50.00.02.00.00; - Устройство для хранения ампул с Со-60 черт. № 38-СМ268.01.01.00.00 СБ; - Контейнер черт. № 38-СМ268.01.03.02.00 СБ; - Устройство № 2 для размещения в ГШ черт. № 38-СМ268.08.01.00.00	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой» (АО «НИКИМТ – Атомстрой») Адрес юр.: 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Тел. тел. (495) 411-65-50, факс: (495) 411-65-52 e-mail: post@atomrus.ru




19.08.2020/ 920	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/6-2020	22.04.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Бак трапных вод» (черт.А.00.1245.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - А.00.1245.000 / АСС02.02190.29197; - А.00.1245.003 / АСС02.02190.29074.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
19.08.2020/ 921	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/7-2020	22.06.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Конденсатор выпарного аппарата» (черт. А.03.1288.010 и А.03.1288.030) по технологическим процессам на сварку: - А.03.1288.010 /АСС02.02190.28924; - А.03.1288.030 /АСС02.02190.28912.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
19.08.2020/ 922	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/8-2020	23.04.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Емкость резервная» (черт.А.11.1250.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - А.11.1250.000 / АСС02.02190.29097; - А.11.1250.020 / АСС02.02190.29095; - А.11.1250.120 / АСС02.02190.28998.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
19.08.2020/ 923	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/9-2020	12.03.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Травера грузоподъемностью 6,3т» (черт. 7608.00.00.000) по технологическому процессу на сварку: - 7608.01.00.000 /АСС02.02190.30059.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
19.08.2020/ 924	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/10-2020	20.05.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Устройство пробоотбора» (черт.А.48.283.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - А.48.283.080 / АСС02.02190.28796; - А.48.283.090 / АСС02.02190.28817.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
19.08.2020/ 925	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/11-2020	15.07.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Смеситель СК-200» (черт. А.34.329.000) по технологическим процессам на сварку: - А.34.329.120 / АСС02.02190.29214; - А.34.329.150 / АСС02.02190.29216; - А.34.329.180 / АСС02.02190.29218; - А.34.329.190 / АСС02.02190.29217.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
19.08.2020/ 926	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/12-2020	08.05.2020		Технология сварки группы сварных соединений, применяемая при изготовлении изделия «Охладитель сдувок» (черт.А.03.1289.000 СБ) по технологическому процессу на сварку: - А.03.1289.010 / АСС02.02190.28925.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz



19.08.2020/ 927	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/13-2020	10.08.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Аппарат выпарной» (черт. А.22.374.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - А.22.374.000 / ACC02.02190.29494; - А.22.374.010 / ACC02.02190.29475; - А.22.374.020 / ACC02.02190.29448; - А.22.374.030 / ACC02.02190.29473; - А.22.374.100 / ACC02.02190.29465; - А.22.374.110 / ACC02.02190.29468; - А.22.374.120 / ACC02.02190.29476.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
19.08.2020/ 928	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/14-2020	30.06.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Траверса гп 6,3г. по 122 0534.Н.П.301-ЯИТТ-01-ТХ2.21» (черт. М295.00.00.000) по технологическому процессу на сварку: - М295.01.00.000/ACC022.02190. 30304.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
19.08.2020/ 929	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/15-2020	30.06.2020		Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Блок трубчатых электронагревателей» (черт. М 010.00.00.000) по технологическому процессу на наплавку: М010.01.01.000/ ACC02.02190.30525.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
21.08.2020/ 930	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-11-2020	09.07.2020		Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении изделий «Задвижка» (АЕ00.0001.00.00.000СБ, АЕ00.0002.00.00.000СБ, АЕ00.0004.00.00.000СБ, АЕ00.0006.00.00.000СБ, АЕ00.0007.00.00.000СБ, АЕ00.0008.00.00.000СБ, АЕ00.0010.00.00.000СБ, АЕ00.0011.00.00.000СБ, АЕ00.0014.00.00.000СБ, АЕ00.0015.00.00.000СБ, АЕ00.0018.00.00.000СБ, АЕ00.0019.00.00.000СБ, АЕ00.0030.00.00.000СБ, АЕ00.0032.00.00.000СБ) по ТУ 3741-102-80841593-2012.	Акционерное общество "Завод энергетического оборудования Энергопоток" Адрес: 607328, Нижегородская обл., Дивеевский р-н, п. Сатис, ул. Парковая, д.3


25.08.2020/ 931	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-038-2020	24.07.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом сварных соединений по проектной документации черт. 01-27ПЗ-62ДПИФ-486-ТХ «Смоленская АЭС. II очередь. Энергоблок 3. Главный корпус. Продление срока эксплуатации. Замена ЗИПК-1, 2 и регулирующего клапана ЗТ2-3141 на паропроводе установки ЗСВО-4. Трубопровод подачи греющего пара на технологические нужды от 3 блока на ЗСВО-4 до регулирующего клапана ЗТ2-3141 включительно. Трубопровод подачи греющего пара на ЗИПК-1,2 и отвода от ЗИПК-1,2 до ЗПК-1,2», черт. 01-27ПЗ-62-56-ОВ «Смоленская АЭС. II очередь. Энергоблок 3. Главный корпус. Деаэрационная этажерка. Продление срока эксплуатации. Трубопроводы холодоснабжения систем ЗП120, ЗП160, ЗП161, ЗП162. Трубопровод холодоносителя от ХСК подающий/обратный Трубопровод холодоносителя от ЗХМ1 подающий/обратный. Трубопровод теплоснабжения подающий/обратный», черт. СР3-15.01.000 ВО «Модернизация системы автоматического регулирования и защит турбины К-500-65/3000 (обязка отсечного золотника главного сервомотора) ТГ-1. Энергоблок № 1» по картам технологического процесса сварки: - № 106-27-01-2019, - №106-27-02-2019, - №106-27-04-2019, - №106-27-05-2019, - №106-27-06-2019, - №106-27-07-2019, - №106-27-08-2019, - №106-27-09-2019, - №106-27-10-2019.</p>	<p>Смоленское управление – филиал АО «Электроцентромонтаж» Фактический адрес: 216400, Смоленская область, г. Десногорск, 4 мкр., д. 9/1 Почтовый адрес: 216400, Смоленская область, г. Десногорск, 4 мкр., д. 9/1 E-mail: mail@smu.ecm.ru Телефон – 8 (48153) 7-45-07, 7-29-76.</p>
25.08.2020/ 932	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-008-2020	07.08.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Бак хранения теплоносителя эксплуатационного качества» черт. КМС 307146.003.00.00.000 СБ, «Днище» КМС 307146.003.01.00.000 СБ по технологической документации: - № РАД-6-С-9/104 «Операционно-технологическая карта»; - № РАД-6-У-14/104 «Операционно-технологическая карта».</p>	<p>ООО «Карбофер Метсервис» Юридический адрес: 394026, Воронежская обл., г. Воронеж, Проспект труда, 63, офис 23. Фактический адрес: Почтовый адрес: 394026, Воронежская обл., г. Воронеж, ул. Латненская, д. 9а. E-mail: carboferms@yandex.ru Телефон – 8 (473) 280-20-33</p>
26.08.2020/ 933	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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</p>	№ Св-48.009-226/2020	18.08.2020		<p>Технология комбинированной сварки (ручная дуговая сварка и автоматическая сварка под флюсом) стыкового сварного соединения № 9-1/z изделия «Узел трубный» по чертежу №АМ109.06.01.000СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>





27.08.2020/ 934	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-035/1-2020	12.08.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - «Комплект технологической документации на типовой технологический процесс сварки стыковых соединений из сталей различного структурного класса трубопроводов для АЭУ» № 0431.01290.14012; - «Комплект технологической документации на типовой технологический процесс сварки угловых соединений из сталей аустенитного класса трубопроводов для АЭУ» № 0431.01290.14004 <p>при выполнении сварных соединений по конструкторской документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - «Трубные и фасонные детали для АО «Концерн Росэнергоатом» «Нововоронежская атомная станция» по договору № 104-94/19 от 17.04.2019» черт. 19.198.00; - «Фасонные изделия ООО «Промпоставка». Договор № 173/19 от 21.05.19. Спецификация № 2» черт. 19.452.00; - «Балаковская АЭС. Энергоблок №1, № 2. Элементы трубопроводов конденсата греющего пара (ремонтно-эксплуатационные нужды)» Договор поставки № 9/102096-Д/ООМ-2-04 от ноября 2019 г.» 	<p>ОАО «Ракитянский арматурный завод» (ОАО «РАЗ») Юридический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Фактический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Почтовый адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. E-mail: glsvar@tubes2000.ru Тел.: (4855) 23-90-48</p>
27.08.2020/ 935	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-035/2-2020	12.08.2020	●	<p>Технология автоматической сварки под флюсом по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - «Автоматическая сварка элементов трубопроводов и оборудования из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса. Типовой технологический процесс» № 0431.01290.14015 <p>при выполнении сварных соединений по конструкторской документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - «Балаковская АЭС. Энергоблок №1, № 2. Элементы трубопроводов конденсата греющего пара (ремонтно-эксплуатационные нужды)» Договор поставки № 9/102096-Д/ООМ-2-04 от ноября 2019 г.». 	<p>ОАО «Ракитянский арматурный завод» (ОАО «РАЗ») Юридический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Фактический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Почтовый адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. E-mail: glsvar@tubes2000.ru Тел.: (4855) 23-90-48</p>
31.08.2020/ 936	<p>АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	№СВ-ИСЦ-20/11-2020	05.08.2020	●	<p>Технология ручной дуговой предварительной наплавки кромки покрытыми электродами по тех.процессу УПС №30038РДН НП, применяемая при изготовлении Обечаек ПНД-3 «Курская АЭС» (черт. 00299СБ) по ЕТП Д-161717.</p>	<p>Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>






31.08.2020/ 937	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-32/1-2020	10.08.2020		Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом групп однопипных сварных соединений № КСС76x8, № КСС108x5, № КСС МИ, применяемых при: Группа 1/№ КСС76x8 при сварке: сосуда уравнильного конденсационного (черт. 3.5055.037-09СБ) по тех.процессу 3.5055.037-09СБ/таб., сосуда уравнильного (черт. 3.5055.038-10СБ) по тех.процессу 3.5055.038-10СБ/таб., сосуд разделительный уравнильного (черт. 3.5055.039-09СБ) по тех.процессу 3.5055.039-09СБ/таб. Группа 2/№КСС108x5 при сварке: сосуда уравнильного (черт. 3.5055.374-16СБ) по тех.процессу 3.5055.374-16СБ/таб. Группа 3 / №КСС МИ при сварке: сосуда уравнильного конденсационного (черт. 3.5055.037-09СБ) по тех.процессу 3.5055.037-09СБ/таб., сосуда уравнильного (черт. 3.5055.038-10СБ) по тех.процессу 3.5055.038-10СБ/таб., сосуда разделительного уравнильного (черт. 3.5055.039-09СБ) по тех.процессу 3.5055.039-09СБ/таб., сосуда уравнильного (черт. 3.5055.374-16СБ) по тех.процессу 3.5055.374-16СБ/таб	Общество с ограниченной ответственностью «Манометр» (ООО «Манометр») - почтовый адрес: 413119, Российская Федерация, Саратовская область, г. Энгельс-19 - фактический адрес: 413119, Российская Федерация, Саратовская область, г. Энгельс-19 Тел./факс: (8453) 75-06-13 E-mail: lavrenova_ea@eposignal.ru
31.08.2020/ 938	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-44-2020	06.08.2020		Технология автоматической аргодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала, применяемая при сварке деталей, сборочных единиц, сильфонных узлов (черт. ЦТКА.304555.079 СБ, А22ss.001.100М.12 СБ) по ТУ 3695-162-00227471-2018.	ПАО «Саранский приборостроительный завод» (Публичное акционерное общество «Саранский приборостроительный завод»), г.Саранск, Республика Мордовия, 430030; тел.: (834-2) 29-65-18, факс: (834-2) 33-37-58 e-mail: secretariat@saranskpribor.ru
03.09.2020/ 939	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-012-2020	17.07.2020		Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» -LN2O.D.179.2.0UBS&&.XJG10.021.DZ.0001. «Ленинградская АЭС-2. Блок 2. Здание резервной дизельной электростанции (20UBS). Трубопроводы низкого давления системы охлаждения XJG10»; -LN2O.D.179.2.0UBN&&.XJG50.021.DZ.0001. «Ленинградская АЭС-2. Блок 2. Здание блочной дизельной электростанции (20UBN). Трубопроводы низкого давления системы охлаждения XJG50»; -LN2O.D.179.2.0UBS&&.XJG20.021.DZ.0002. «Ленинградская АЭС-2. Блок 2. Здание блочной дизельной электростанции (20UBS). Трубопроводы заполнения, дренажа и отвода пара системы охлаждения XJG20»; -LN2O.D.179.2.0UJE12.LVA&&.021.DZ.0002. «Ленинградская АЭС-2. Блок 2. Здание паровой камеры (20UJE). Трубопроводы свежего пара низкого давления (LVA) и трубопроводы низкого давления системы сброса давления острого пара (LBU)».	ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» Фактический адрес: 188544, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70, оф. 33 Почтовый адрес: 188544, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 559) E-mail: office@tpl.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-46






03.09.2020/ 940	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-018/2-2020	17.07.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; -LN2O.D.179.2.0UJB&&.JNB&&.022.DZ.0002. «Ленинградская АЭС-2. Блок 2. Здание реактора (UJA). Трубопроводы низкого давления СПОТ ПГ в стенах, днище и крыше баков аварийного отвода тепла СПОТ. Изделия трубные закладные Ду25, Ду80, Ду150, Ду500» -LN2O.D.179.2.0UJA00.KAA&&.021.DZ.0003. «Ленинградская АЭС-2. Блок 2. Здание реактора (20UJA). Трубопроводы низкого давления системы KAA50,60 к вентустановкам на отм. 0,000».	ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» Фактический адрес: 188544, Ленинградская область, г. Сосновый бор, Копорское шоссе д. 70, оф. 33 Почтовый адрес: 188544, Ленинградская область, г. Сосновый бор (а/я 559) E-mail: office@tpl.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-46
07.09.2020/ 941	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	№ Св-48.008-147/2020	21.08.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварных соединений №103.01, №103.02 изделия «Устройство запорное» по черт. 1753-00-0100СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
07.09.2020/ 942	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	№ Св-48.008-290/2020	21.08.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №18 изделия «Днище» по черт. 1391-04-0104СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru





07.09.2020/ 943	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	№ Св-48.008-291/2020	21.08.2020		Технология комбинированной (ручной аргонодуговой и ручной дуговой покрытыми электродами) сварки сварного соединения изделия «Обечайка» по черт. 1753-08-1271СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
07.09.2020/ 944	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	№ Св-48.008-292/2020	21.08.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №21 изделия «Трубный пучок» по черт. 1391-04-0105СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
07.09.2020/ 945	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	№ Св-48.008-293/2020	21.08.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №20 изделия «Коллектор с трубными перегородками» по черт. 1391-04-0103СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru




07.09.2020/ 946	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «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	№ Св-48.008-150/2020	25.08.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №70.01 изделия «Труба» по черт. 1753-00-0164СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
07.09.2020/ 947	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «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	№ Св-48.008-320/2020	25.08.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №4 изделия «Крышка» по черт. 1753-08-0151СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
07.09.2020/ 948	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «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	№ Св-48.008-321/2020	25.08.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №2 изделия «Крышка» по черт. 1753-08-0151СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru





07.09.2020/ 949	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-049-2020	02.09.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТИ РТ 52793745.015.01-2018 «Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке неплавящимся электродом стыковых соединений оборудования и трубопроводов при проведении монтажных работ на объектах использования атомной энергии» (с изм. 1) для выполнения работ по проектной документации: 508201.0100.960707-TX «Монтажные чертежи оборудования и трубопроводов I контура и вспомогательных систем в помещениях 041, 125 и 215».	ООО «РАОТЕХ» 105318, Россия, г. Москва, ул. Ткацкая, д.5, стр. 2, этаж 5, пом. 2-503. Тел./факс: (495) 909-04-90; E-mail: raotech@raotech.ru
07.09.2020/ 950	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-23/1-2020	19.06.2020		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Модуля воздухоохладителя» (черт. РНАТ.065174.108СБ); «Модуля воздухоохладителя» (черт. РНАТ.065174.109СБ); «Воздухоохладителя 4ТЛ01/ТЛ04 (черт. РНАТ.632313.079СБ); «Крышка» (черт. РНАТ.301255.073СБ); «Крышка» (черт. РНАТ.301255.074СБ), используемых в: - Воздухоохладителях 4ТЛ01/ТЛ04 (РНАТ.632313.079); - Воздухоохладителях 4ТЛ03 (РНАТ.632313.081); - Воздухоохладителях 4ТЛ05 (РНАТ.632313.080 или РНАТ.632313.080-01) для рециркуляционных систем гермообъема энергоблока №4 Балаковской АЭС по технологическим процессам на сварку: - № РНАТ.065174.108,-01СБ; - № РНАТ.301255.073СБ; - № РНАТ.301255.074СБ; - № РНАТ.065174.109СБ.	Общество с ограниченной ответственностью «ГидроТехАтом» (ООО «ГидроТехАтом»); Юридический адрес: 427011, Удмуртская респ., Завьяловский р-он, д. Хохряки, ул. Тракторная, д. 2Г, офис 23 Почтовый адрес: 427011, Удмуртская респ., Завьяловский р-он, д. Хохряки, ул. Тракторная, д.2Г, офис 23 E-mail: office@gtatom.ru Тел.: (34165) 2-29-15
07.09.2020/ 951	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-23/2-2020	19.06.2020		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделий «Корпус» (черт. ГТКМ.301111.031СБ); «Колено соединительное» (черт. ГТКМ.301146.054СБ); «Труба несущая» (черт. ГТКМ.723 116.018), используемых в «Электроподогревателе» ГТКМ.681954.009, предназначенном для подогрева газовой смеси, поступающей в контактный аппарат в системе дожигания водорода третьего и четвертого энергоблока Кольской атомной станции по технологическим процессам на сварку: - № ГТКМ.301146.054 СБ; - № ГТКМ.301111.031СБ; - № ГТКМ.723 116.018.	Общество с ограниченной ответственностью «ГидроТехАтом» (ООО «ГидроТехАтом»); Юридический адрес: 427011, Удмуртская респ., Завьяловский р-он, д. Хохряки, ул. Тракторная, д. 2Г, офис 23 Почтовый адрес: 427011, Удмуртская респ., Завьяловский р-он, д. Хохряки, ул. Тракторная, д.2Г, офис 23 E-mail: office@gtatom.ru Тел.: (34165) 2-29-15
09.09.2020/ 952	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.ru	СВ-ИСЦ-43/1-2020	31.08.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом при укрупненной сборке Бака борного концентрата для Курской АЭС (черт. 7459.2181.000.00.000) из стали аустенитного класса марки 08Х18Н10Т (12Х18Н10Т) по технологическим картам №ВУЭР.25391.00004, №ВУЭР.25391.00006, №ВУЭР.25391.00007, №ВУЭР.25391.0008	ООО «ВУЭР-Корпорации АК «ЭСКМ» Адрес: Тюляева, 36, Краснодар, Россия, 350080; Тел./факс: (861) 217-61-64, тел. (861) 217-61-64; e-mail: vuer-eskm@mail.ru





11.09.2020/ 953	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-043-2019	25.08.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № РЕ-859.01.00.000 изделия РЕ 859.01.00.000СБ «Корпус в сборе».	ПАО «Уралхиммаш» Фактический адрес: 427620, Удмуртская Республика, г. Глазов, Химмашевское шоссе, д. 9 Почтовый адрес: 427620, Удмуртская Республика, г. Глазов, Химмашевское шоссе, д. 9 E-mail: office@himmash.ru Тел.: +7 (34141) 3-70-60 Факс: +7 (34141) 3-64-40
11.09.2020/ 954	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-044-2019	25.08.2020		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации № РЕ-859.01.00.000 изделия РЕ 859.01.00.000СБ «Корпус в сборе».	ПАО «Уралхиммаш» Фактический адрес: 427620, Удмуртская Республика, г. Глазов, Химмашевское шоссе, д. 9 Почтовый адрес: 427620, Удмуртская Республика, г. Глазов, Химмашевское шоссе, д. 9 E-mail: office@himmash.ru Тел.: +7 (34141) 3-70-60 Факс: +7 (34141) 3-64-40
14.09.2020/ 955	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-29/1-2020	07.08.2020		Технологии сварки групп сварных соединений, применяемые при изготовлении изделия «Корпус, 1.3910-714.10-00» насоса вакуумного водкольцевого ВВН-А-3/0,4Н- 3 (по чертежам 1.3910-714.21-00СБ, «Цилиндр», 1.3910-714.22-00СБ «Крышка задняя», 1.3910-714.23-00СБ «Крышка передняя», 1.3910-714.30-00СБ «Водоотделитель») по технологическим процессам на сварку: - № 4503.01101.26866 «1.3910-714.55-00, Комплект КСШ»; - № 4503.01101.26974 «1.3910-714.35-00, Комплект КСС»; - № 4505.01101.02446 «1.3910-714.20-00 Корпус»; - № 4505.01101.02445 «1.3910-714.30-00 Водоотделитель»	АО «Сумское машиностроительное научно- производственное объединение» Украина, 40004, г.Сумы, ул. Горького, 58 Тел. +38(0542) 25-04-93 E-mail: info@snproua
14.09.2020/ 956	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/46.127-2020	27.07.2020		Технология сварки группы сварных соединений, применяемая при ремонте теплообменника аварийного расхолаживания ввэр-1 ООО (черт. ТСО05-127 .ООО СБ), ТК №04.20-127.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»); Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
14.09.2020/ 957	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/54.178-2020	24.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Устройств контроля эффективности очистки воздуха аэрозольными и иодными фильтрами» (черт. 001-24-306-ОВ, 001-24- 308-ОВ; ТК №04.20-178) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»); Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

14.09.2020/ 958	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/55.179-2020	24.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Устройств контроля эффективности очистки воздуха аэрозольными и йодными фильтрами» (черт. 001-24-306-ОВ, 001-24-308-ОВ; ТК №04.20-179) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
14.09.2020/ 959	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/56.180-2020	24.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Устройств контроля эффективности очистки воздуха аэрозольными и йодными фильтрами» (черт. 001-24-306-ОВ, 001-24-308-ОВ; ТК №04.20-180) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
14.09.2020/ 960	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/57.181-2020	24.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Устройств контроля эффективности очистки воздуха аэрозольными и йодными фильтрами» (черт. 001-24-306-ОВ, 001-24-308-ОВ; ТК №04.20-181) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
14.09.2020/ 961	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/58.182-2020	24.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Устройств контроля эффективности очистки воздуха аэрозольными и йодными фильтрами» (черт. 001-24-306-ОВ, 001-24-308-ОВ; ТК №04.20-182) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
14.09.2020/ 962	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/59.185-2020	24.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Устройств контроля эффективности очистки воздуха аэрозольными и йодными фильтрами» (черт. 001-24-306-ОВ, 001-24-308-ОВ; ТК №04.20-185) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

14.09.2020/ 963	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/60.189-2020	24.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Устройств контроля эффективности очистки воздуха аэрозольными и йодными фильтрами» (черт. 001-24-306-ОВ, 001-24-308-ОВ; ТК №04.20-189) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
14.09.2020/ 964	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/61.190-2020	24.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Устройств контроля эффективности очистки воздуха аэрозольными и йодными фильтрами» (черт. 001-24-306-ОВ, 001-24-308-ОВ; ТК №04.20-190) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
14.09.2020/ 965	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.009-195/2020	28.07.2020		Технология ручной дуговой наплавки № д-1/z...д -11/z // e-1/z...e-11/z изделия «Узел трубный» по чертежу АМ109.06.01.100 СБ	ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com
14.09.2020/ 966	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.009-223/2020	28.07.2020		Технология ручной дуговой наплавки № к-1/z // д-1/z изделия «Узел трубный» по чертежу АМ109.06.01.000 СБ	ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com




14.09.2020/ 967	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-224/2020	28.07.2020		Технология ручной дуговой наплавки № а-1/z // б-1/z изделия «Штуцер» по чертежу АМ109.06.01.110 СБ	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>
14.09.2020/ 968	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-227/2020	28.07.2020		Технология ручной дуговой наплавки № ж-1/z // и-1/z изделия «Узел трубный» по чертежу АМ109.06.01.100 СБ	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>
14.09.2020/ 969	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-228/2020	28.07.2020		Технология автоматической наплавки под флюсом покрытия № д/2 // е/2 изделия «Обечайка верхняя» по чертежу АМ109.04.00.270 СБ	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>

15.09.2020/ 970	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-020-2020	30.07.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: - ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: - 32.16.1543.02-0 МЧ «Наполнитель»; - 32.16.1543.04-0 МЧ «Площадка обслуживания»; - 32.16.1543.03-0 МЧ «Ферма-консоль», - 22.16.045.10-0 СБ «Защита сухая».	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе д. 70, (81369) 7-39-39 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39
15.09.2020/ 971	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-021-2020	30.07.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: - ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: - 32.16.1543.04-0 МЧ «Площадка обслуживания»; - 32.16.1543.03-0 МЧ «Ферма-консоль»	АО «МСУ-90» Фактический адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе д. 70, (81369) 7-39-39 Почтовый адрес: 188540, Ленинградская область, г. Сосновый Бор (а/я 4) E-mail: office@msu-90.titan2.ru Тел.: +7 (81369) 7-39-39
15.09.2020/ 972	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-36/1-2020	25.08.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при сварке: Шов приварки кольца к наплавке, №№59-1...59-4. Корпус реактора М109.03.06.000СБ по техпроцессу № 00202.02190.03256, № 00202.02190.02877 и Шов приварки шпонок с наплавкой к наплавке, швы №№64-1...64-24. Корпус реактора АМ109.03.06.000СБ по техпроцессу № 00202.02190.03256, № 00202.02190.04064 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
15.09.2020/ 973	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-36/2-2020	01.09.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при сварке: Шов приварки пробки к наплавке, №69 Корпус реактора М109.03.06.000СБ по техпроцессу № 00202.02190.03256, № 00202.02190.01887 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Среда: жидкость, Тр 350°С; Рр 17,64 МПа.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

15.09.2020/ 974	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-36/3-2020	01.09.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами, применяемо при сварке: Сварные соединения листов опорных и полос с обечайками, Корпус парогенератора АМ109.05.01.000СБ по техпроцессу № 00202.02190.02392, № 00202.02190.03167, № 00202.02190.03138 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Рабочая среда: вода, пар, Тр 285,8°С; Рр 7 МПа	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
15.09.2020/ 975	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-36/4-2020	01.09.2020		Технология автоматической сварки под флюсом, применяемой при сварке: Сварные соединения листов опорных и полос с обечайками, Корпус парогенератора АМ109.05.01.000СБ по техпроцессу № 00202.02190.02393, № 00202.02190.03167, № 00202.02190.03138 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Рабочая среда: вода, пар, Тр 285,8°С; Рр 7 МПа	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
15.09.2020/ 976	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-31/2-2020	28.08.2020		Технологии сварки (Ручная дуговая сварка не плавящимся электродом и ручная дуговая сварка покрытыми электродами) групп однотипных сварных соединений, применяемых при сварке: Корпус уплотнения ТК № 1085.04.000 СБ у, Корпус уплотнения ТК № 1085.04.000 СБ, Корпус насоса ТК № 1085.03.000 СБ по тех. процессам ТП № 1085.04.000, ТП № 1085.03.000, ТП № 977.01.010 для Кольской АЭС.	Акционерное общество по производству электронасосных агрегатов «ЭНА» (АО «ЭНА»), г. Щелково, Московской обл., ул. Заводская, 14; 141101. Тел.:(495) 221-56- 10; E-mail:sale@ena.ru
22.09.2020/ 977	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-040/1-2020	15.09.2020		Технология аргодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации: Реквизиты ТД:435.02101.636119 – комплект технологической документации изготовления и контроля изделия «Бочка контейнер для ТРО А.00.617.000» для изготовления изделия бочки контейнера для твердых радиоактивных отходов А.00.617.000СБ.	ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» 1624200, Россия, г. Лесной, Свердловская обл., Коммунистический пр., д.ба Тел./факс: (495) 909-04-90; E-mail: main@ehp-atom.ru



22.09.2020/ 978	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-040/2-2020	15.09.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: Реквизиты ТД:435.02101.636119 – комплект технологической документации изготовления и контроля изделия «Бочка контейнер для ТРО А.00.617.000» для изготовления изделия бочки контейнера для твердых радиоактивных отходов А.00.617.000СБ</p>	<p>ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» 1624200, Россия, г. Лесной, Свердловская обл., Коммунистический пр., д.6а Тел./факс: (495) 909-04-90; E-mail: main@ehp-atom.ru</p>
22.09.2020/ 979	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-047-2020	14.09.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом. по технологической карте «Технологический процесс ручной аргонодуговой сварки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок ТТП-РАД-6-ПХА-020-000» для изготовления изделий: - ПХА20.0790.00.000 СБ «Монжюс промежуточный», - ПХА20.0791.00.000 СБ «Монжюс плавильный», - ПХА20.0792.00.000 СБ «Монжюс основной», - ПХА20.0794.00.000 СБ «Механический фильтр с буферной емкостью», -ПХА20.0795.00.000СБ «Прооботборное устройство».</p>	<p>ООО "Промхимаппарат" 456780, Челябинская область, г. Озерск, улица Кыштымская, дом 79, корпус 5/2 Тел./факс: +73513091020, +73513091017, +73513091016 E-mail: chimapp@mail.ru</p>
22.09.2020/ 980	<p>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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.010-282/2020	16.09.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Захлопка» черт. КПЛВ.306573.020</p>	<p>Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru</p>

22.09.2020/ 981	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-283/2020	16.09.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Захлопка» черт. КПЛВ.306573.018	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
22.09.2020/ 982	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-284/2020	16.09.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Захлопка» черт. КПЛВ.306573.019-01	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
22.09.2020/ 983	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-285/2020	16.09.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом изделия «Корпус» черт. КПЛВ.301156.077	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru

22.09.2020/ 984	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-286/2020	16.09.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом изделия «Корпус» черт. КПЛВ.301156.086	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru
28.09.2020/ 985	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/01-2020	21.08.2020		Технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом. №ТК МК-1/20, №ТК МК-2/20, №ТК МК-3/20, №ТК МК-6/20, при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: - Черт. ЭСМ-175.00.00.000СБ «Стеллажи бассейна выдержки» - Черт. ЭСМ-175.01.01.100СБ «Труба шестигранная» - Черт. ЭСМ-175.01.01.200СБ «Труба шестигранная» - Черт. ЭСМ-175.01.01.000СБ «Блок труб» - Черт. ЭСМ 175.01.00.000СБ «Секция» - Черт. ЭСМ-175.02.00.000СБ «Рама»	ООО «Машиностроительный комплекс ЧМЗ» Фактический адрес: 427622, Удмуртская республика, г Глазов, ул. Белова д 7 Телефон +7 (34141)9-61-83 Почтовый адрес: 427620 Удмуртская республика, г Глазов, а/я 62 E-mail: mk-chmz@mk-chmz.net Тел.: +7 (34141)9-62-80
28.09.2020/ 986	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/03-2020	21.08.2020		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом (корневая часть выполняется ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным металлом) по технологической документации №ТК-МК-14/20 при выполнении сварочных работ конструкторской документации: <input type="checkbox"/> Черт. ЭСМ-175.00.00.000СБ «Стеллажи бассейна выдержки» <input type="checkbox"/> Черт. ЭСМ-175.00.00.000СБ «Секция»	ООО «Машиностроительный комплекс ЧМЗ» Фактический адрес: 427622, Удмуртская республика, г Глазов, ул. Белова д 7 Телефон +7 (34141)9-61-83 Почтовый адрес: 427620 Удмуртская республика, г Глазов, а/я 62 E-mail: mk-chmz@mk-chmz.net Тел.: +7 (34141)9-62-80

28.09.2020/ 987	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-027/04-2020	21.08.2020	●	<p>Технология полуавтоматической аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: №ТК МК-12/20, №ТК МК-13/20; по результатам аттестационных испытаний допускается применять при выполнении сварных соединений изделий:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Черт. ЭСМ-175.00.00.000СБ «Стеллажи бассейна выдержки», - Черт. ЭСМ-175.02.00.000СБ «Рама» 	<p>ООО «Машиностроительный комплекс ЧМЗ» Фактический адрес: 427622, Удмуртская республика, г Глазов, ул. Белова д 7 Телефон +7 (34141)9-61-83 Почтовый адрес: 427620 Удмуртская республика, г Глазов, а/я 62 E-mail: mk-chmz@mk-chmz.net Тел.: +7 (34141)9-62-80</p>
28.09.2020/ 988	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-080/8-2019	20.07.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами на стальной подкладке группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки Ручная дуговая сварка покрытыми электродами на стальной подкладке 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 10ГН2МФА Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов электрод ПТ-30 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 50мм до 250мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 50..200°С 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 640...660°С, 8,0-10,0ч 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18 <p>применяемая при изготовлении и ремонте Главного циркуляционного трубопровода AM109.06.00.000 (черт.№ AM109.06.04.200СБ, AM109.06.05.200СБ, AM109.06.06.100СБ, AM109.06.11.100СБ, AM109.06.05.100СБ, AM109.06.07.100СБ) по технологиям AM109.06.04.200M1ТП, AM109.06.05.200M1ТП, AM109.06.06.100M1ТП, AM109.06.11.100M1ТП, AM109.06.05.100M1ТП, AM109.06.07.100M1ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042</p>

28.09.2020/ 989	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-080/10-2019	20.07.2020	●	<p>Технология комбинированной сварки на стальной подкладке группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки комбинированная сварка на стальной подкладке 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T к наплавке 04X19H11M3(ЭА-400/10Т(У)) на стали 10ГН2МФА /стали перлитного класса Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов корень шва: сварочная проволока СВ-04X19H11M3 заполнение разделки: сварочный электрод ЭА-400/10У (ЭА-400/10Т); 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 50 мм до 250 мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18 <p>применяемая при изготовлении и ремонте Главного циркуляционного трубопровода черт. № АМ109.06.00.000 (АМ109.06.04.000СБ, АМ109.06.05.000СБ, АМ109.06.06.000СБ, АМ109.06.07.000СБ) по технологиям АМ109.06.04.000М1ТП, АМ109.06.05.000М1ТП, АМ109.06.06.000М1ТП, АМ109.06.07.000М1ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-043</p>
28.09.2020/ 990	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-080/11-2019	20.07.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 10ГН2МФА / перлитного класса Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов электрод УОНИИ-13/45(А) / УОНИИ-13/55 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50 мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки Свыше 50мм до 250мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка кромок с углом скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 100..250°С 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18 <p>применяемая при изготовлении и ремонте Емкости системы аварийного охлаждения зоны черт № АМ109.07.01.000 по технологии АМ109.07.01.300 М1ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-044</p>




28.09.2020/ 991	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-080/16-2019	07.05.2020		<p>Технология комбинированной сварки (корневая часть выполняется аргонодуговой сваркой) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки Комбинированная сварка (корневая часть выполняется аргонодуговой сваркой) 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T к наплавке ЭА-400/10Т(У)/Св-04Х19Н1МЗ на стали 22К Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Заполнение шва ЭА-400/10Т(У), корень шва проволока Св-04Х19Н1МЗ 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 50 мм до 250 мм включительно 6.Вид сварного соединения стыковое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок двойная многослойная 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18 <p>Применяемая при изготовлении и ремонте Емкости системы аварийного охлаждения зоны черт. №АМ109.07.01.000 по технологии АМ109.07.01.000М1ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-045</p>
28.09.2020/ 992	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/12-2019	20.07.2020		<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов проволока Св-04Х19Н1МЗ 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 250 мм (включая плоские детали) 6.Вид сварного соединения стыковое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18 <p>Применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.193 М1ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-047</p>




28.09.2020/ 993	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/14-2019	20.07.2020	●	<p>Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки Автоматическая сварка под флюсом 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 10ГН2МФА Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов подварка корня шва: Св-08А(Св-08АА, Св-08АА-ВИ), флюс ФЦ-16 (ФЦ-16А); Заполнение разделки Св-10ГН1МА, ФЦ-16 (ФЦ-16А) 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 50мм 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 250мм (включая плоские детали) 6.Вид сварного соединения стыковое 7.Форма подготовки кромок двухсторонняя разделка 8. Наличие и вид наплавки кромок однородная многослойная 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 100..250°С 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 620...660°С, 12,0-15,0ч 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18 <p>применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000СБ по технологии АМ109.04.00.000 М1ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-049</p>
28.09.2020/ 994	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/15-2019	20.07.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08Х18Н10Т Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Проволока Св-04Х19Н1МЗ 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 3 до 10 мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки До 12,5 мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка кромок с углом скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18 <p>применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.100 М1ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-050</p>




28.09.2020/ 995	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/16-2019	20.07.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Проволока Св-04Х19Н11М3 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки до 3мм 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки Свыше 50 до 250мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка кромок с углом скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18 применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.100 М1ТТ. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-051</p>
28.09.2020/ 996	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/17-2019	20.07.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 2. Марка (сочетание марок) основного материала Ст3 с наплавкой УОНИИ-13/45А / УОНИИ-13/55 на сталь 10ГН2МФА/стали перлитного класса Группа 1 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов электрод УОНИИ-13/45А или УОНИИ-13/55 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки Свыше 10 до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки Свыше 250мм (включая плоские детали) 6.Вид сварного соединения тавровое 7.Форма подготовки кромок двухсторонняя разделка кромок 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева нет 10. Наличие и вид термообработки нет 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18 применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.000 М1ТТ. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-051</p>




28.09.2020/ 997	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/20-2019	20.07.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки ручная дуговая сварка покрытыми электродами 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 10ГН2МФА/стали перлитного класса Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочный электрод ПТ-30 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки Свыше 50мм 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки Свыше 250мм (включая плоские детали) 6.Вид сварного соединения тавровое 7.Форма подготовки кромок двухсторонняя разделка кромок 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 100..250°С 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 640...660°С - 12,5-15,0ч 11.Категория сварного соединения Шс по НП-105-18 применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.770 М1ТТ. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-053</p>
28.09.2020/ 998	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/21-2019	20.07.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 20/ сталь перлитного класса Группа 1 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов электрод УОНИИ-13/45А / УОНИИ-13/55 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 50мм 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки Свыше 50 до 250мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка кромок с углом скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 100..250°С 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 640...660°С, 14,0-15,0ч 11.Категория сварного соединения Шс по НП-105-18 применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.590 М1ТТ. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-054</p>



28.09.2020/ 999	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/22-2019	20.07.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 20/перлитного класса Группа 1 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов электрод УОНИИ-13/45А/ УОНИИ-13/55 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки Свыше 10 до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки Свыше 250мм (включая плоские детали) 6.Вид сварного соединения тавровое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка кромок с углом скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 100..250°С 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 640...660°С, 12,5-15,0ч 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18 применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт.№ АМ109.04.00.000 по технологиям АМ109.04.00.150 М1 ТП, АМ109.04.00.620 М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-055</p>
28.09.2020/ 1000	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/24-2019	07.05.2020	●	<p>Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом группы наплавленных поверхностей со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ наплавки ручная дуговая наплавка покрытым электродом 2. Назначение наплавленного покрытия предварительное как для сварных соединений I категории по НП-105-18 3. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 22К/10ГН2МФА/ стали перлитного класса, Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 4.Марка (сочетание марок) сварочных/наплавочных материалов первый слой - электрод ЭА-395/9, второй слой – ЭА-400/10Т 5.Номинальная толщина основного металла в зоне наплавки свыше 50мм 6. Вид наплавленного покрытия двойное многослойное 7. Конфигурация поверхности под наплавку фасонная 8.Радиус кривизны детали в зоне наплавки от 12,5мм до 50 мм 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 50..200°С 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 610...630°С, 5,0-6,0ч 640...660°С, 12,5-15,0ч применяемая при изготовлении и ремонте компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологиям АМ109.04.00.270М1ТП, АМ109.04.00.550М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-056</p>




28.09.2020/ 1001	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-238/2020	28.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Подогреватель сетевой воды ПСВ-1040-1,6-2,2-1А (ПСВ-1)», черт. Д000498СБ. Шов С38	Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1002	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-240/2020	28.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Подогреватель низкого давления ПНД-3», черт. Д000278СБ. Шов Т4	Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1003	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-247/2020	28.05.2020		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) изделия «Система трубная ПСВ-1» черт. Д000518СБ. Шов У15	Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

28.09.2020/ 1004	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-248/2020	28.05.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с подваркой корня шва изделия «Корпус ПСВ-2» черт. Д000565СБ. Шов С10	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1005	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-251/2020	28.05.2020		Технология автоматической сварки под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами изделия «Корпус ПСВ-2» черт. Д000565СБ. Шов С11	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1006	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-252/2020	28.05.2020		Технология автоматической сварки под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами изделия «Днище Ø 1400 с фланцем» черт. Д000569СБ. Шов С8	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su


28.09.2020/ 1007	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-254/2020	28.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Бачок уравнивательный аппарата ПСВ-1, ПСВ-2» черт. Д000503СБ. Шов ВУ1	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1008	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-255/2020	28.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Система трубная ПСВ-2» черт. Д000568СБ. Шов У13	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1009	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-256/2020	28.05.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Система трубная ПСВ-1» черт. Д000518СБ. Шов У17	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




28.09.2020/ 1010	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-257/2020	28.05.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Подогреватель сетевой воды ПСВ-1» черт. Д000498СБ. Шов С27	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1011	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-259/2020	28.05.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия ПВД-7, узла «Паровой корпус» чертёж БВАИ.301171.002СБ. Шов Т17	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1012	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-278/2020	29.06.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с подваркой корня шва изделия «Камера водяная ПНД-3» черт. Д000314СБ. Шов У6	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




28.09.2020/ 1013	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-279/2020	29.06.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электро-дами с подваркой корня шва изделия «Паровой корпус ПВД-6» черт. БВАИ.301171.001СБ. Шов У4	Открытое акционерное обще-ство « Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1014	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-280/2020	29.06.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электро-дами на стальной подкладке изделия «Камера водяная ПВД-6» черт. БВАИ.301241.001СБ. Шов У1	Открытое акционерное обще-ство « Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1015	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-281/2020	29.06.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электро-дами изделия «Паровой кор-пус ПВД-6» черт. БВАИ.301171.001СБ. ШовУ3	Открытое акционерное обще-ство « Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su





28.09.2020/ 1016	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-288/2020	29.06.2020		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) изделия «Гидроза-твор специальный ПНД-2», черт. Д000362СБ. Шов С4	Открытое акционерное обще-ство « Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тевший» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1017	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-289/2020	29.06.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся элек-тродом с присадочным мате-риалом изделия «Подогрева-тель сетевой воды ПСВ-1» черт. Д000498СБ. Шов С28	Открытое акционерное обще-ство « Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тевший» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
28.09.2020/ 1018	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-298/2020	10.07.2020		Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Бак деаэрационный БДП-250-А-6» черт. Д000219СБ. Шов БС1	Открытое акционерное обще-ство « Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тевший» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») (ОАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




28.09.2020/ 1019	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-299/2020	10.07.2020	●	<p>Технология комбинированной сварки (автоматической сварки под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом и ручной дуговой сваркой покрытыми электродами) изделия «Камера водяная (ПВД-6)» черт. БВАИ.301241.001СБ. Шов СЗ</p>	<p>Открытое акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»)</p> <p>347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>
05.10.2020/ 1020	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.010-356/2020	03.08.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом шва №1 (Обечайка-фланец) изделия черт. ЦКБ М69500-600АСБ</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail.com</p>
05.10.2020/ 1021	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.010-357/2020	03.08.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом шва №4 (Втулка-фланец) изделия черт. ЦКБ М69500-600АСБ</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail.com</p>




05.10.2020/ 1022	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-358/2020	03.08.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом шва №3 (Втулка-фланец) изделия черт. ЦКБ М69500-600АСБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
05.10.2020/ 1023	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-359/2020	03.08.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом шва №6 (Косынка-обечайка-фланец) изделия черт. ЦКБ М69500-600АСБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
05.10.2020/ 1024	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-196/2020	04.09.2020		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Бак сбора концентрата», черт. ЭМ-2018.016.07.000 СБ. Шов № 11 (У44Т)	Общество с ограниченной ответственностью «Ремонтно-механический завод Горнохимического комбината» (ООО «РМЗ ГХК»). Почтовый и фактический адрес: 662972, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, д.64, тел./факс: 8 (3919)75-95-39, тел. 8 (3919)75-34-27; e-mail: rmzghk@atomlink.ru



05.10.2020/ 1025	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-197/2020	04.09.2020		Технология ручной аргоно-дуговой сварки не-плавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Бак кубового рас-твора», чертеж ЭМ-2018.016.04.000. Шов № 1 (С17)	Общество с ограниченной от-ветственностью «Ремонтно-механический завод Горно-химического комбината» (ООО «РМЗ ГХК»). Почтовый и фактический адрес: 662972, Россия, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Лени-на, д.64, тел./факс: 8 (3919)75-95-39 , тел. 8 (3919)75-34-27; e-mail: rmzghk@atomlink.ru
05.10.2020/ 1026	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-200/2020	04.09.2020		Технология ручной аргоноду-говой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Бак ку-бового раствора», чертеж ЭМ-2018.016.04.000. Шов № 5 (С17Т)	Общество с ограниченной от-ветственностью «Ремонтно-механический завод Горно-химического комбината» (ООО «РМЗ ГХК»). Почтовый и фактический адрес: 662972, Россия, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Лени-на, д.64, тел./факс: 8 (3919)75-95-39 , тел. 8 (3919)75-34-27; e-mail: rmzghk@atomlink.ru
05.10.2020/ 1027	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-201/2020	04.09.2020		Технология ручной аргоноду-говой сварки не-плавящимся электродом с присадочным мате-риалом изделия «Камера верхняя», чертеж ЭМ-2018.016.06.100СБ. Шов № 4 (С17Т)	Общество с ограниченной от-ветственностью «Ремонтно-механический завод Горно-химического комбината» (ООО «РМЗ ГХК»). Почтовый и фактический адрес: 662972, Россия, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Лени-на, д.64, тел./факс: 8 (3919)75-95-39 , тел. 8 (3919)75-34-27; e-mail: rmzghk@atomlink.ru




12.10.2020/ 1028	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-5/1-2020	07.02.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <p>1) Способ сварки: «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18);</p> <p>2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12X18H10T, 08X18H10T. Группа 6;</p> <p>3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х 19Н 11 МЗ;</p> <p>4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно;</p> <p>5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: до 12,5 мм включительно;</p> <p>6) Вид сварного соединения: угловое;</p> <p>7) Форма подготовки кромок: без разделки кромок;</p> <p>8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки;</p> <p>9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке - отсутствует</p> <p>10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки - отсутствует;</p> <p>11) Категория сварного соединения: Па по НП-105-18;</p> <p>применяемая при изготовлении угловых сварных соединений приварки многослойных сильфонов к элементам арматуры ИКЭМ, СИКЭМ (черт.25 СИКЭМ.4003), для импульсно-предохранительных устройств парогенераторов РоАЭС. Согласно ТЗ (Приложение №3 к договору №05/114/497/9/85821.Л от 29.05.2019г.)</p>	ООО «ЭнергомашКапитал», г. Москва, Большой Знаменский переулок, д. 4, оф.13, 119019, тел.: (499) 579-83-11; факс: (499) 579-83-10; e-mail: info@energomashkapital.ru
12.10.2020/ 1029	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/67-2020	25.08.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами, применяемая при изготовлении сварного соединения приварки листа подкладного с обечайкой корпуса по тех.процессу УПС №30029 (черт. Д000516СБ, Д000516ТБ2).	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
12.10.2020/ 1030	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/68-2020	25.08.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами, применяемая при изготовлении сварного соединения штуцера Dn 1020 с днищем нижним по тех.процессу УПС № 31023 НП (черт. Д000384СБ, Д000370ТБ)	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su




12.10.2020/ 1031	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/69-2020	14.09.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами, применяемая при изготовлении сварного соединения перегородки с обечайкой камеры водяной по тех. Процессу УПС №31022 НП (черт. Д000575СБ, Д000498СБ, Д000498ТБ2).	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
12.10.2020/ 1032	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/70-2020	14.09.2020		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом в среде защитных газов и смесях, применяемая при изготовлении сварного соединения бобышки с обечайкой камеры водяной по тех.процессу УПС №53017 НП (черт. БВАИ.065115.189СБ, БВАИ.065115.191ТБ2).	Открытое акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод « Красный котельщик» (ОАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
12.10.2020/ 1033	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-198/2020	04.09.2020		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавя-щимся электродом с приса-дочным материалом изде-лия «Камера греющая», черт. ЭМ-2018.016.06.020 СБ. Шов № 2 (Н1)	Общество с ограниченной от-ветственностью «Ремонтно-механический завод Горно-химического комбината» (ООО «РМЗ ГХК»). Почтовый и фактический адрес: 662972, Россия, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Лени-на, д.64, тел./факс: 8 (3919)75-95-39 , тел. 8 (3919)75-34-27; e-mail: rmzghk@atomlink.ru
12.10.2020/ 1034	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-199/2020	04.09.2020		Технология ручной аргоноду-говой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Бак ку-бового раствора», черт. ЭМ-2018.016.04.000 СБ. Шов № 4 (У12)	Общество с ограниченной от-ветственностью «Ремонтно-механический завод Горно-химического комбината» (ООО «РМЗ ГХК»). Почтовый и фактический адрес: 662972, Россия, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Лени-на, д.64, тел./факс: 8 (3919)75-95-39 , тел. 8 (3919)75-34-27; e-mail: rmzghk@atomlink.ru





13.10.2020/ 1035	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-161/2020	03.09.2020		Технология комбинированной сварки шва №1 изделия «Корпус клапана» черт. БВАИ 301116.028-01СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
13.10.2020/ 1036	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-162/2020	03.09.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами шва №2 изделия «Корпус клапана» черт. БВАИ 301116.028-01СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
13.10.2020/ 1037	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-163/2020	03.09.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами шва №3 изделия «Корпус клапана» черт. БВАИ 301116.028-01СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com




13.10.2020/ 1038	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-164/2020	03.09.2020		Технология комбинированной сварки шва №5 изделия «Труба цилиндра» черт. БВАИ.714341.019СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
13.10.2020/ 1039	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-165/2020	03.09.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами шва №6 изделия «Стойка» черт. БВАИ.301314.024СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
13.10.2020/ 1040	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-166/2020	03.09.2020		Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом шва №7 изделия «Патрубок» черт. БВАИ 302113.001СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com




13.10.2020/ 1041	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-167/2020	03.09.2020		Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом шва №8 изделия «Патрубок» черт. БВАИ.302133.001СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
13.10.2020/ 1042	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-168/2020	03.09.2020		Ручная дуговая сварка покрытыми электродами шва №15 изделия «Труба цилиндра» черт. БВАИ714341.019СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
13.10.2020/ 1043	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-169/2020	03.09.2020		Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом шва №1 изделия «Дроссельное устройство» черт. БВАИ 306141.030СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com

13.10.2020/ 1044	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-170/2020	03.09.2020		Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом шва №1 изделия «Впрыск» черт. БВАИ 302638.041СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
13.10.2020/ 1045	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-171/2020	03.09.2020		Комбинированная сварка шва №1 изделия «Корпус в сборе» черт. БВАИ 301156.002-02СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
13.10.2020/ 1046	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-172/2020	03.09.2020		Комбинированная сварка шва №2 изделия «Корпус в сборе» черт. БВАИ 301156.002-02СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com

13.10.2020/ 1047	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-189/2020	03.09.2020		Ручная дуговая наплавка покрытым электродом №12 изделия «Седло» черт. БВАИ 713158.002СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
13.10.2020/ 1048	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-190/2020	03.09.2020		Ручная дуговая наплавка покрытым электродом №13 изделия «Тарелка впускного клапана» черт. БВАИ 306573.017СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
13.10.2020/ 1049	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-191/2020	03.09.2020		Ручная дуговая наплавка покрытым электродом №14 изделия «Кольцо уплотнительное» черт. БВАИ 306573.019СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com

13.10.2020/ 1050	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-192/2020	03.09.2020		Ручная дуговая наплавка покрытым электродом №4 изделия «Седло» черт. БВАИ 713157.001СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
13.10.2020/ 1051	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-193/2020	03.09.2020		Ручная дуговая наплавка покрытым электродом №5 изделия «Плунжер» черт. БВАИ 752443.001СБ	Общество с ограниченной ответственностью Научно – техническая фирма “ЭНЕРГОМАШ-инжиниринг”, 347927, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Поляковское шоссе 20-4. Тел.: (8634) 38-80-81 Факс: (8634)38-94-64 energomashNTF@gmail. com
14.10.2020/ 1052	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-057-2020	12.10.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации № еУ.10100.13063 и № еУ.10100.13064 «Выполнение нестандартных сварных соединений» при выполнении сварных соединений изделия «Рукав» черт. РБМ-К7.С6.236-21 СБ и «Рукав» черт. РБМ-К7.С6.237-21 СБ.	ПАО ПЗ «Сигнал» 249035, Калужская обл., г. Обнинск, пр. Ленина, д. 121 Тел./факс: +7 (484) 399-35-88, +7 (484) 399-35-89; E-mail: alarm@pz-signal.ru
15.10.2020/ 1053	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-046/1-2020	25.09.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом из сталей аустенитного класса по технологической документации ТКС С-1-5 «Карта технологического процесса сварки», ТКС С-1-6 «Технологическая карта аргонодуговой сварки стыковых соединений из стали марки 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т» для изготовления изделий: - черт. ЕЭП.Д.047.000 «Изготовление труб сварных прямошовных из стали марок 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т для трубопроводов АС»; - черт. ЕЭП.КАЭС.056.000 «Калининская АЭС. Блок 1. Продление срока эксплуатации. Главный корпус. Машзал. БОУ. Трубопроводы гидроперегрузки фильтрующих материалов в обвязке ФСД. А-152387 изм. 2».	ООО «ЕВРАЗЭНЕРГОПРОЕКТ» 107996 Москва, ул. Кузнецкий мост, дом 21/5 этаж 6 помещение 2, комната 2 офис 638 Телефон: +7(495)980-23-24 email: info@evrazep.ru





15.10.2020/ 1054	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-046/2-2020	25.09.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом из сталей перлитного класса по технологической документации ТКС С-2-7 «Технологическая карта аргонодуговой сварки стыковых соединений из стали марки Ст20; 09Г2С; Ст3сп5» для изготовления изделий: - черт. ЕЭП.КАЭС.057.000 изм.1 «Калининская АЭС. Блок 1. Продление срока эксплуатации. Главный корпус. Машзал. Блочная обессоливающая установка. Трубопроводы промывок и дренажей».	ООО «ЕВРАЗЭНЕРГОПРОЕКТ» 107996 Москва, ул. Кузнецкий мост, дом 21/5 этаж 6 помещение 2, комната 2 офис 638 Телефон: +7(495)980-23-24 email: info@evrazer.ru
15.10.2020/ 1055	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-245/2020	01.10.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся элек-тродом с присадочным ма- териалом изделия «Подо-греватель низкого давления смешивающий ПНД-2», Д000373ТБ2, черт. Д000398СБ «Сосуд уравни-тельный СУ» Шов С4	Публичное акционерное обще-ство «Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тельник» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
15.10.2020/ 1056	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-246/2020	01.10.2020		Технология ручной аргоноду-говой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Подо-греватель низкого давления смешивающий ПНД-2», Д000373ТБ2, черт. Д000398СБ «Сосуд уравни-тельный СУ» Шов С1	Публичное акционерное обще-ство «Таганрогский котлостро-ительный завод «Красный ко-тельник» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

15.10.2020/ 1057	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-381/2020	01.10.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Колонка де-аэрационная горизонтальная» Черт. Д000228СБ, Д000228ТБ2. Шов КС12	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
15.10.2020/ 1058	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-363/2020	30.09.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом, изделия «КП ЖРО. Производственный корпус. Линия цементирования. Узел приема и выдачи ЖРО (кругового остатка). Расположение оборудования и трубопроводов» черт. 122 0534.Н.73.21100-ТХ54.1 изм.2 Лист 12, участок трубопровода 37	Филиал АО «НИКИМТ-Атомстрой» Дирекция на курской АЭС, Адрес почтовый: 307251, РФ, Курская обл., г. Курчатова, а/я 26, Фактический адрес: 307250, РФ, Курская обл., г. Курчатова, Промзона Курской АЭС, тел. 8-47131-571-10, sec-kursk@atom.ru
15.10.2020/ 1059	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-364/2020	30.09.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом, изделия «КП ЖРО. Производственный корпус. Линия цементирования. Узел приема и выдачи ЖРО (кругового остатка). Расположение оборудования и трубопроводов» черт. 122 0534.Н.73.21100-ТХ54.1 изм.2 Лист 25, участок трубопровода 52	Филиал АО «НИКИМТ-Атомстрой» Дирекция на курской АЭС, Адрес почтовый: 307251, РФ, Курская обл., г. Курчатова, а/я 26, Фактический адрес: 307250, РФ, Курская обл., г. Курчатова, Промзона Курской АЭС, тел. 8-47131-571-10, sec-kursk@atom.ru



15.10.2020/ 1060	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-365/2020	30.09.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом, изделия «КП ЖРО. Производственный корпус. Линия цементирования. Узел приема и выдачи ЖРО (кругового остатка). Расположение оборудования и трубопроводов» черт. 122 0534.Н.73.21100-ТХ54.1 изм.2 Лист 25, участок трубопровода 20	Филиал АО «НИКИМТ-Атомстрой» Дирекция на курской АЭС, Адрес почтовый: 307251, РФ, Курская обл., г. Курчатова, а/я 26, Фактический адрес: 307250, РФ, Курская обл., г. Курчатова, Промзона Курской АЭС, тел. 8-47131-571-10, sec-kursk@atom.ru
15.10.2020/ 1061	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-366/2020	30.09.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом, изделия «КП ЖРО. Производственный корпус. Линия цементирования. Узел приема и выдачи ЖРО (кругового остатка). Расположение оборудования и трубопроводов» черт. 122 0534.Н.73.21100-ТХ54.1 изм.2 Лист 24, участок трубопровода 23	Филиал АО «НИКИМТ-Атомстрой» Дирекция на курской АЭС, Адрес почтовый: 307251, РФ, Курская обл., г. Курчатова, а/я 26, Фактический адрес: 307250, РФ, Курская обл., г. Курчатова, Промзона Курской АЭС, тел. 8-47131-571-10, sec-kursk@atom.ru
16.10.2020/ 1062	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-009-2020	01.10.2020	●	Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов и смесях № ТТП-Пз-01-№ 01/20 «Механизированная сварка плавящимся электродом в среде защитных газов и смесях при изготовлении контейнера для хранения закиси-оксида урана чертёж Г.03.00-2110.00.00.00СБ и трубопроводов разделительного производства Т.01.03-2278.00.00.00СБ из углеродистой стали перлитного класса» для выполнения сварочных работ по конструкторской документации: - черт. Г.03.00-2110.00.00.00СБ «Контейнер для хранения закиси-оксида урана»; - черт. Т.01.03-2278.00.00.00СБ «Секция пятиручной компоновки. Модернизация под изделие К4110».	ООО «Зеленогорский машиностроительный комплекс» (ООО «ЗМК») Юридический адрес: 663690, Красноярский край, г. Зеленогорск, ул. 2-я Промышленная, д. 12. Почтовый адрес: 663690, Красноярский край, г. Зеленогорск, а/я 97. E-mail: zmk_secretar@mail.ru Тел.: +7 (39169) 9-27-05



16.10.2020/ 1063	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-041/1-2020	01.10.2020	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: АМБЕ.25391.00313 «Выполнения стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса», АМБЕ.25391.00314 «Выполнения тавровых соединений из стали аустенитного класса», АМБЕ.25391.00315 «Выполнения нестандартных сварных соединений», АМБЕ.25391.00316 «Выполнения угловых сварных соединений из стали аустенитного класса», АМБЕ.25391.00317 «Выполнения стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса», АМБЕ.25391.00318 «Выполнения тавровых сварных соединений из стали аустенитного класса», АМБЕ.25391.00320 «Выполнения тавровых сварных соединений из стали аустенитного класса», АМБЕ.25391.00330 «Выполнения тавровых сварных соединений из стали аустенитного класса».	ООО «ЗЭСКМИ» 350080, Россия, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н д.11 Телефон: +7 (861) 200-73-59, +7 (861) 200-07-95 email: info@zeskmi.ru
16.10.2020/ 1064	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053-2020	07.09.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без подачи присадочной проволоки по технологической документации: - Технологическая карта сварки БУШИ.506434.001 При выполнении сварных соединений изделия БУШИ.506434.001 «Проходка кабельная с линией связи»	АО «КПП «Атомприбор» 142281, Московская обл., Протвино, ул. Железнодорожная, д.5 Тел./факс: (4967)31-60-29;74-74-79 E-mail: Atompribor@rambler.ru
26.10.2020/ 1065	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-87/1-2019	26.07.2019	●	Технологии ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом применяемые при ремонте трубопроводов верхнего блока реактора ВВЭР- 400 (В-230, В-213) энергоблоков 1-4 Кольской АЭС из стали 08X18H10T согласно КТПС КСС: № 18-19/ЦЦР; № 19-19/ЦЦР.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
26.10.2020/ 1066	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-87/2-2019	26.07.2019	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте стыковых сварных соединений деталей из сталей различных структурных классов (сталь 08X18H10T со сталью 20) трубопроводов питательной воды энергоблоков 1-4 Кольской АЭС согласно КТПС КСС: № 8-19/ЦЦР; № 9-19/ЦЦР; № 10-19/ЦЦР; № 20-19/ЦЦР.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
26.10.2020/ 1067	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-87/3-2019	26.07.2019	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте сварных соединений подогревателей высокого давления (ПВД) типа ПВ-1600-92 энергоблоков 1-4 Кольской АЭС согласно КТПС КСС: № 7-19/ЦЦР; № 40-19/ЦЦР; № 38-19/ЦЦР; № 39-19/ЦЦР.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
26.10.2020/ 1068	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-87/4-2019	26.07.2019	●	Технологии аргонодуговой сварки неплавящимся электродом, применяемую при глушении теплообменных трубок в коллекторах парогенераторов ПГВ-4Э(М), ПГВ-213 энергоблоков 1-4 Кольской АЭС, согласно КТПС КСС № 5-19/ЦЦР; 6-19/ЦЦР.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru



26.10.2020/ 1069	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-87/5-2019	26.07.2019	●	Технологии ручной дуговой сварки покрытыми электродами применяемую при ремонте деталей из стали Ст3сп5 герметичного ограждения энергоблоков 1-4 Кольской АЭС, согласно КТПС КСС: № 29-19/ЦЦР; 31-19/ЦЦР.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
26.10.2020/ 1070	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-21/1-2020	30.06.2020	●	Технологии дуговой сварки, применяемые при восстановлении сварных соединений №23 (№76, №77) переходного кольца «холодного» («горячего») коллектора и патрубка Ду1100 парогенераторов типа ПГВ-4Э, ПГВ-4М, ПГВ-213 энергоблоков 1-4 Кольской АЭС (чертеж У213.43 СБ, чертеж КАЭС-09.0176.00.00РЧ.)	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
26.10.2020/ 1071	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-21/2-2020	22.06.2020	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами, применяемая при ремонте уплотнительных поверхностей фланцевого разьема главной запорной задвижки Ду500 типа 849-500 энергоблоков 1-4 Кольской АЭС (чертеж 849-500-0СБ)	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
26.10.2020/ 1072	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-21/3-2020	22.06.2020	●	Технология ручной аргонодуговой наплавки неплавящимся электродом, применяемая при ремонте патрубка ЭВ крышки верхнего блока реактора ВВЭР-440 (В-230, В-213) энергоблоков 1-4 Кольской АЭС (чертеж 1135.01.02.010, чертеж 1137.02.02.060)	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
26.10.2020/ 1073	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-21/4-2020	22.06.2020	●	Технологии ручной дуговой сварки покрытыми электродами вварки седел в корпуса энергетической арматуры трубопроводов питательной воды энергоблоков 1-4 Кольской АЭС (черт. 1046-250-1 СБ, черт. 1079-300-ЭА-02 СБ)	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
26.10.2020/ 1074	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-21/5-2020	22.06.2020	●	Технологии ручной дуговой сварки покрытыми электродами монтажа и ремонта мембранного уплотнения фланцевого разьема подогревателя высокого давления (ПВД) типа ПВ-1600-92 энергоблоков 1-4 Кольской АЭС (АС12.08.001 СБ, АС12.08.025 СБ, АС12.09.001 СБ, АС12.09.012 СБ).	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru



26.10.2020/ 1075	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-21/6-2020	30.06.2020		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами для ремонта уплотнительной поверхности штуцера люка гидромкости САОЗ энергоблоков 1, 2 Кольской АЭС (чертеж К0402.01.00.000 СБ)	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
26.10.2020/ 1076	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-21/7-2020	22.06.2020		Технологии ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемые при изготовлении переход-ников из сталей различных структурных классов (марок 20 и 08Х18Н10Т), предназначенных для ремонта систем технического водо-снабжения САОЗ энергоблоков 1-2 Кольской АЭС (черт. КЛ.1М64-01-21-ЧР-009, черт. КЛ.2М65-01-21-ЧР-009)	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
26.10.2020/ 1077	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-039/1-2020	01.10.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - РБМ-К7.С6.236-24 СБ «Кронштейн»; - РБМ-К7.С6.236-33 СБ «Корпус»; - РБМ-К7.С6.236-35 СБ «Крышка»; - РБМ-К7.С6.236-36 СБ «Корпус в сборе»; - РБМ-К7.С6.236-37 СБ «Корпус клапана»; - РБМ-К7.С6.236-42 СБ «Стакан»; - РБМ-К7.С6.237-7 СБ «Кронштейн» при выполнении сварных соединений изделий РБМ-К7.С6.236-24 СБ «Кронштейн», РБМ-К7.С6.236-33 СБ «Корпус», РБМ-К7.С6.236-35 СБ «Крышка», РБМ-К7.С6.236-36 СБ «Корпус в сборе», РБМ-К7.С6.236-37 СБ «Корпус клапана», РБМ-К7.С6.236-42 СБ «Стакан», РБМ-К7.С6.237-7 СБ «Кронштейн».	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес: 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Телефон: (499) 263-73-88 email: nikiet@nikiet.ru
26.10.2020/ 1078	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-039/2-2020	01.10.2020		Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - РБМ-К7.С6.236-24 СБ «Кронштейн»; - РБМ-К7.С6.237-7 СБ «Кронштейн» при выполнении сварных соединений изделий РБМ-К7.С6.236-24 СБ «Кронштейн», РБМ-К7.С6.237-7 СБ «Кронштейн».	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес: 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Телефон: (499) 263-73-88 email: nikiet@nikiet.ru



26.10.2020/ 1079	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.ru	СВ-ИСЦ-49/1-2020	19.10.2020	●	Технология сварки по технологической карте №35 к проекту R3.07714.1.0.33 «Главный корпус. Реакторное отделение. Модернизация первого канала УСБТ для реализации принципа разнообразия с использованием технических средств жесткой логики. Часть КИП», применяемая при монтаже трубопроводов КИПиА.	ООО «МУ 4 Корпорации «ЭСКМ» поч-товый адрес г. Волгодонск, ул. Ленина, 60, а/я 1332; фактический адрес г. Волго-донск, ул. Химиков 22, комн.3; Тел. / Факс: (8639) 29-85-19, 29-85-22, адрес электрон-ной почты: mu4eskm@yandex.ru
26.10.2020/ 1080	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/02-2020	09.10.2020	●	Технология полуавтоматической аргодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации: №ТК МК-7/20, №ТК МК-9/20, №ТК МК-10/20, №ТК МК-11/20 по результатам аттестационных испытаний допускается применять при выполнении сварных соединений изделий <ul style="list-style-type: none"> • Черт. ЭСМ-175.00.00.000СБ «Стеллажи бассейна выдержки» • Черт. ЭСМ-175.01.00.001СБ «Лист» • Черт. ЭСМ-175.01.00.002СБ «Лист» • Черт. ЭСМ-175.02.00.000СБ «Рама» • Черт. ЭСМ 175.01.00.010СБ «Втулка» • Черт. ЭСМ-175.01.00.006СБ «Плита нижняя» 	ООО «Машиностроительный комплекс ЧМЗ» Фактический адрес: 427622, Удмуртская республика, г Глазов, ул. Белова д 7 Телефон +7 (34141)9-61-83 Почтовый адрес: 427620 Удмуртская республика, г Глазов, а/я 62 E-mail: mk-chmz@mk-chmz.net Тел.: +7 (34141)9-62-80
26.10.2020/ 1081	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.ru	СВ-ИСЦ-080/7-2019	04.12.2019	●	Технология автоматической электрошлаковой наплавки ленточным электродом под слоем флюса группы наплавленных поверхностей со следующими признаками однотипности: <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ наплавки: Автоматическая электрошлаковая наплавка ленточным электродом 2.Назначение наплавленного покрытия антикоррозионное 3. Марка (сочетание марок) основного материала сталь Ст3 / стали перлитного класса Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 4.Марка (сочетание марок) сварочных/наплавочных материалов Ленточный электрод-Soudotape 21.11 LNb + флюс Record EST 122 5.Номинальная толщина основного металла в зоне наплавки свыше 50мм 6. Вид наплавленного покрытия однородное 7. Конфигурация поверхности под наплавку линейная 8.Радиус кривизны детали в зоне наплавки свыше 250 мм (включая плоские детали) 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева предварительный - не менее 50°С; сопутствующий – не более 70°С 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 640...660°С, 17,0-18,0ч, применяемая при изготовлении и ремонте Главного циркуляционного трубопровода черт. № АМ109.06.00.000 по технологиям АМ109.06.00.910М1ТП, АМ109.06.00.920М1ТП. 	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042



26.10.2020/ 1082	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-080/9-2019	19.12.2019		<p>Технология автоматической сварки под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Автоматическая сварка под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 10ГН2МФА Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Корень шва: Сварочный электрод УОНИИ- 13/45А (УОНИИ-13/55); Заполнение разделки проволока Св-10ГН1МА, флюс ФЦ-16 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 50мм 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 250мм (включая плоские детали) 6.Вид сварного соединения стыковое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса менее 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева да 10. Наличие и вид термообработки Отпуск 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Главного циркуляционного трубопровода черт. № АМ109.06.00.000 по технологиям АМ109.06.04.000М1ТП, АМ109.06.05.000М1ТП, АМ109.06.06.000М1ТП, АМ109.06.07.000 М1ТП, АМ109.06.00.000 М1ТП, АМ109.06.01.000 М1ТП, АМ109.06.02.000 М1ТП, АМ109.06.03.000 М1ТП, АМ109.06.09.000 М1ТП, АМ109.06.10.000 М1ТП, АМ109.06.11.000 М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-043</p>
26.10.2020/ 1083	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-080/12-2019	04.12.2019		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 20 Группа 1 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочный электрод УОНИИ 13/45А, УОНИИ 13/55 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки до 12,5мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева нет 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 630...650°С, 11,0-15,0ч 11.Категория сварного соединения IIIc по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Емкости системы аварийного охлаждения зоны черт. № АМ109.07.01.000 по технологии АМ109.07.01.520М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-044</p>

26.10.2020/ 1084	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-080/13-2019	19.12.2019		<p>Технология автоматической сварки под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Комбинированная сварка на стальной подкладке (корневая часть выполняется аргонодуговой сваркой) 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов корень шва проволока Св-04X19H1M3; заполнение шва электрод ЭА-400/10Т(У) 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 12,5 мм до 50 мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Емкости системы пассивного залива активной зоны черт. № АМ109.08.01.000 по технологиям АМ109.08.01.200М1ТП, АМ109.08.01.250М1ТП, АМ109.08.01.400М1ТП, АМ109.08.01.300М1ТП, АМ109.08.01.330М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-045</p>
26.10.2020/ 1085	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/4-2019	04.12.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочный электрод ЭА-400/10У (ЭА-400/10Т) 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 250 мм (включая плоские детали) 6.Вид сварного соединения тавровое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.400М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-046</p>

26.10.2020/ 1086	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/5-2019	04.12.2019		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 22К Группа 2 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочный электрод УОНИИ-13/45А, УОНИИ-13/55 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 50 мм до 250мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 50..200°C 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 640...660°C, 12,5-15,0ч 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.770М1П1. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-047</p>
26.10.2020/ 1087	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/6-2019	20.07.2020		<p>Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Автоматическая сварка под флюсом 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 10ГН2МФА Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Корень шва: Св-08А(Св-08АА), флюс ФЦ-16 (ФЦ-16А); Заполнение разделки Св-10ГН1МА, Св-08ГСМТ, флюс АН-42 (АН-42М) 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 50мм 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 250мм (включая плоские детали) 6.Вид сварного соединения стыковое 7.Форма подготовки кромок двухсторонняя разделка 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 100..250°C 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 600...630°C, 3,7-4,3ч + 630...650°C, 11,5-12,0ч 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологиям АМ109.04.00.100 М1П1, АМ109.04.00.400 М1П1. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-048</p>





26.10.2020/ 1088	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/7-2019	04.12.2019		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Ручная дуговая сварка покрытыми электродами 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 10ГН2МФА Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочный электрод УОНИИ 13/45А , УОНИИ 13/55 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 50мм 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 250мм (включая плоские детали) 6.Вид сварного соединения стыковое 7.Форма подготовки кромок двухсторонняя разделка 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 100..250°C 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 610...630°C, 2,5-3,0ч+ 640...660°C, 12,5-15,0ч 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.431М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-049</p>
26.10.2020/ 1089	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/8-2019	04.12.2019		<p>Технология автоматической сварки под флюсом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Автоматическая сварка под флюсом 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 10ГН2МФА Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Корень шва: Св-08А(Св-08АА, СВ-08АА-ВИ), флюс ФЦ-16 (ФЦ-16А); Заполнение разделки Св-10ГН1МА, флюс ФЦ-16 (ФЦ-16А) 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 50мм 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 250мм (включая плоские детали) 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 100..250°C 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 610...630°C, 2,5-3,0ч+ 640...660°C, 12,5-15,0ч 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления АМ109.04.00.000 по технологиям АМ109.04.00.130М1ТП, АМ109.04.00.430М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-050</p>

26.10.2020/ 1090	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/9-2019	04.12.2019		<p>Технология автоматической сварки под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Автоматическая сварка под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 10ГН2МФА к наплавке Св-08А/Св-08АА/Св-08АА-ВИ на стали 10ГН2МФА Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Корень шва: Сварочный электрод УОНИИ- 13/45А(УОНИИ-13/55); Заполнение разделки проволока Св-08А (Св-08АА, Св-08АА-ВИ), флюс АН-42 (АН-42М),ФЦ-16 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 50мм 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 250мм (включая плоские детали) 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок двухсторонняя разделка 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 100..250°С 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 640...660°С, 12,5-15,0ч 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.430М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-051</p>
26.10.2020/ 1091	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/10-2019	04.12.2019		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами на стальной подкладке группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Ручная дуговая сварка покрытыми электродами на стальной подкладке 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 10ГН2МФА Группа 3 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочный электрод ПТ-30 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 50мм 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 50мм до 250мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 100..250°С 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 610...630°С, 5,0-6,0ч + 640...660°С, 12,5-15,0ч 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.130М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-052</p>



26.10.2020/ 1092	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/18-2019	20.07.2020		<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом 2. Марка (сочетание марок) основного материала Сталь 12X18H10T к наплавке проволокой Св-04X20H10Г2Б, Св-04X20H10Г2БА/ Св-08X19H10Г2Б /электрод ЭА-898/21Б на сталь 10ГН2МФА Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Проволока Св-04X19H11М3 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки Свыше 3 до 10 мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки Свыше 12,5 до 50 мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка кромок с углом скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева нет 10. Наличие и вид термообработки нет 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.100 М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-053</p>
26.10.2020/ 1093	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/23-2019	02.10.2020		<p>Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Комбинированная сварка (корневая часть выполняется аргонодуговой сваркой) 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов корень шва: Проволока Св-04X19H11М3 Заполнение шва: электрод ЭА-400/10Т/ЭА-400/10У 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки Свыше 3 до 10 мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки до 12,5 мм включительно 6.Вид сварного соединения стыковое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка кромок с углом скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева нет 10. Наличие и вид термообработки нет 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18 применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт.№АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.710 М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-054</p>

26.10.2020/ 1094	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/25-2019	20.07.2020	●	<p>Технология комбинированной сварки (корневая часть выполняется аргонодуговой сваркой) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: Комбинированная сварка (корневая часть выполняется аргонодуговой сваркой) 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Заполнение шва электрод ЭА-400/10Т(У), корень шва проволока Св-04X19H11M3 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 25 мм до 100 мм включительно 6.Вид сварного соединения стыковое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8° 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева нет 10. Наличие и вид термообработки нет 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт.№АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.710М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-055</p>
26.10.2020/ 1095	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-081/26-2019	20.07.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки: аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока Св-04X19H11M3 (Св-08X19H10Г2Б) 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 25 мм до 100 мм включительно 6.Вид сварного соединения стыковое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева нет 10. Наличие и вид термообработки нет 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления черт. № АМ109.04.00.000 по технологии АМ109.04.00.100 М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-056</p>





26.10.2020/ 1096	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37-2020	10.08.2020	●	Технология ручной электродуговой наплавки плавящимся электродом групп одностипных сварных соединений, применяемых для УФ 13016-100.В1;В2 «Диск»; УФ 13016-100.А1 «Седло»; УФ 13016-125.В1;В2 «Диск»; УФ 13016-125.Б «Седло»; УФ 13017-080.В1;-01 «Диск»; УФ 13017-080.А1 «Седло»; УФ 13017-200.В1-02;-03 «диск»; УФ 13017-200.А1-01 «Седло»; УФ 26070-015.А-03 «Корпус»; УФ 26070-010.Б1 «Золотник»; УФ 26070-020.А-03 «Корпус»; УФ 26070-020.Б1 «Золотник»; УФ 45001-125.Г «Диск»; УФ 45001-125.И «Седло с наплавкой»; УФ 53076-015.Б «Седло»; УФ 59039-100.Б «Корпус с наплавкой»; УФ 59030-100.В «Золотник»; УФ 53080-015.Б «Седло»; УФ 59040-100.Б «Корпус с наплавкой»; УФ 59040-100-01.Б «Золотник».	ЧАО «Киевское центральное конструкторское бюро арматуростроения», г. Киев, ул. Шутова 9, 33096208; +38 (044) 490-9482; +38 (044) 490-9485, e-mail: office@kckba.kiev.ua
26.10.2020/ 1097	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-41/1-2020	13.10.2020	●	Технологии сварки групп одностипных сварных соединений 001.СТ.3-27, 016.СТ.3-28, 001.СТ.3-29, 006.СТ.3-34, 416.СТ.3-35, 216.СТ.3-38, ОП6.СТ.3-44, 001.УП.3-14, применяемые при изготовлении "Испаритель тип I", д.о. 94.4217.	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103,Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная , д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru http://www.aozio.ru
26.10.2020/ 1098	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-48/1-2020	01.10.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений, применяемой при выполнении и ремонте сварных соединений оборудования: - 320.45 «Парогенератор ПГВ-1000М с опорами»; - 320.05.00.00.000 «Парогенератор ПГВ-1000М с опорами» по тех. процессу на ремонт №07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск- 28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
26.10.2020/ 1099	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/100.066- 2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «парогенератора ПГВ-1000М» (черт. ТС005-066.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - КТД 1.3.1.03.002.2396-2019; - 060000.300100.ТДИК0000309-12232744.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru





26.10.2020/ 1100	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/118.176- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «парогенератора ПГВ-4М» (черт. 316.302650.185.00.00 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - КТД1892.00-31259016.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»); Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
28.10.2020/ 1101	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-16/8-2020	01.10.2020		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Агрегата электронасосного «АКсВА 400-90» (черт. Н18.264.000.00 СБ) по технологическому процессу на сварку: - 01007.01190.21647.	Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com
02.11.2020/ 1102	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-6-2020	24.09.2020		Технологии аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемые при изготовлении Стендов СА-1 (СА-1 ДЦКИ302389.001СБ), используемых для установки различного измерительного и приборного оборудования, предназначенного для эксплуатации на АЭС. (Технические условия ДЦКИ.302389.001 ТУ).	Закрытое акционерное общество «Научно- производственный центр «АСПЕКТ» им. Ю.К. Недачина» (ЗАО «НПЦ «АСПЕКТ»); г. Дубна Московской обл., улица Сахарова А.Д., дом 6, 141980; Тел.: 8 (49621) 6-52-72, факс: 8 (49621) 6-51-08; e-mail: aspect@dubna.ru.
02.11.2020/ 1103	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-39-2020	07.10.2020		Технологии аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемые при изготовлении изделия «Пенал» (класс безопасности ЗН по НП-001-15) согласно конструкторской документации: Р633-М3 СБ; Р633-М3.100 СБ; Р633-М3.200 СБ; Р633-М3.400 СБ.	Общество с ограниченной ответственностью «ЭНЕРГОСПЕЦМОНТАЖ» ООО «ЭНЕРГОСПЕЦМОНТАЖ» 427622, г. Глазов, ул. Белова, д. 5 Тел./факс: +7(34141) 5-26-46, e.mail: energoso@mail.ru





02.11.2020/ 1104	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	ГМО-ИС-002-2018	24.07.2018	●	<p>Технология автоматической дуговой сварки под флюсом (АДФ) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: Автоматическая дуговая сварка под флюсом; 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: проволока марки Св-04X19H11M3 + флюс марки ОФ-6 или ОФ-40; 4) Номинальная толщина основного металла в зоне сварки: свыше 50 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: с двухсторонней разделкой кромок; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева: не требуется; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: Нагрев под штамповку + аустенизация; 11) Категория сварного соединения: III по ПН АЭ Г-7-010-89, применяемая при изготовлении в соответствии с техпроцессом № ТС 12.01076.12727 <p>Продольных швов днищ емкостей СПЗА3 черт. АМ108.08.01.901СБ.</p>	<p>Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»). Россия, 196650, Санкт-Петербург, Колпино, д. б/н. тел.(812)322-8000*11-84 e-mail: izhora@omzglobal.com</p>
02.11.2020/ 1105	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	ГМО-ИС-005-2018	24.07.2018	●	<p>Технология электрошлаковой сварки (ЭШС) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: Электрошлаковая сварка; 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: проволока марки Св-04X19H11M3 + флюс марки ОФ-6; 4) Номинальная толщина основного металла в зоне сварки: свыше 50 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева: не требуется; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: Нагрев под штамповку + аустенизация; 11) Категория сварного соединения: III по ПН АЭ Г-7-010-89, применяемая при изготовлении в соответствии с техпроцессом № ТС 12.01076.12727 <p>Продольных швов днищ емкостей СПЗА3 черт. АМ108.08.01.901СБ.</p>	<p>Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»). Россия, 196650, Санкт-Петербург, Колпино, д. б/н. тел.(812)322-8000*11-84 e-mail: izhora@omzglobal.com</p>



02.11.2020/ 1106	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	ГМО-ИС-029-2018	24.01.2019		<p>Технология электрошлаковой сварки (ЭШС) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: Электрошлаковая сварка; 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: проволока марки Св-04Х19Н11М3 + флюс марки ОФ-6; 4) Номинальная толщина основного металла в зоне сварки: свыше 50 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: без разделки; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева: не требуется; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: Нагрев под штамповку + аустенизация T=1055±15°C, 1 ч 35 мин – 2 ч; 11) Категория сварного соединения: III по ПН АЭ Г-7-010-89, <p>применяемая при изготовлении в соответствии с техпроцессом № ТС 12.01076.12727 Продольных швов днищ емкостей СПЗА3 черт. АМ108.08.01.901СБ.</p>	<p>Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»). Россия, 196650, Санкт-Петербург, Колпино, д. б/н. тел.(812)322-8000*11-84 e-mail: izhora@omzglobal.com</p>
02.11.2020/ 1107	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	ГМО-ИС-030-2018	24.01.2019		<p>Технология автоматической дуговой сварки под флюсом (АДФ) группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: Автоматическая дуговая сварка под флюсом; 2) Марка (сочетание марок) основного материала: 08X18H10T; 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: проволока марки Св-04Х19Н11М3 + флюс марки ОФ-6 или ОФ-40; 4) Номинальная толщина основного металла в зоне сварки: свыше 50 мм; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250 мм (включая плоские детали); 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: с двухсторонней разделкой кромок; 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева: не требуется; 10) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: Нагрев под штамповку + аустенизация T=1055±15°C, 1 ч 35 мин – 2 ч; 11) Категория сварного соединения: III по ПН АЭ Г-7-010-89, <p>применяемая при изготовлении в соответствии с техпроцессом № ТС 12.01076.12727 Продольных швов днищ емкостей СПЗА3 черт. АМ108.08.01.901СБ.</p>	<p>Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»). Россия, 196650, Санкт-Петербург, Колпино, д. б/н. тел.(812)322-8000*11-84 e-mail: izhora@omzglobal.com</p>


02.11.2020/ 1108	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/1-2019	10.04.2019	●	Технологии ручной дуговой сварки, применяемые при изготовлении " Корпуса парогенератора" (АМ109.05.01.000СБ) для блоков №1, 2 Курской АЭС-2 по тп.: 00202.02190.03181; 00202.02190.03114; 00202.02190.03127; 00202.02190.03167; 00202.02190.03138; 00202.02190.03457; 00202.02190.03064; 00202.02190.03066; 00202.02190.03065; 00202.02190.03067; 00202.02190.03168; 00202.02190.03169; 00202.02190.03160.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1109	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/2-2019	10.04.2019	●	Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении "Крышки реактора" (АМ109.03.02.100СБ) для блоков №1, 2 Курской АЭС-2 по тп.: 00202.02290.00766; 00202.02290.00774; 00202.02190.03528.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1110	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/3-2019	10.04.2019	●	Применяемые при сварке шва приварки втулки к листу нижнему (АМ109.03.02.550СБ) /Траверса– Блок верхний (АМ109.03.02.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2 по технологическому процессу на сварку № 00202.02190.01882.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1111	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/4-2019	10.04.2019	●	Применяемые при сварке: - Шва сварки обечайки с наплавкой с днищем с наплавкой, шва сварки обечайки зоны патрубков верхней с наплавкой с обечайкой зоны патрубков нижней с наплавкой, шва сварки фланца с наплавкой с обечайкой зоны патрубков верхней с наплавкой Корпуса реактора (АМ109.03.06.000СБ) по техпроцессам №00202.02190.03233, №00202.02190.03253 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2; - Шва сварки патрубка САОЗ к обечайке зоны патрубков верхней, шва сварки патрубка КИП к обечайке зоны патрубков верхней, шва сварки патрубка САОЗ к обечайке зоны патрубков нижней Корпуса реактора (АМ109.03.06.000СБ) по техпроцессам №00202.02190.03016, №00202.02190.03017, для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru





02.11.2020/ 1112	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/5-2019	10.04.2019		Технологии автоматической сварки под флюсом, применяемые при изготовлении "Корпуса парогенератора ПГВ-1000МКО" (АМ109.05.01.000СБ) для блоков №1, 2 Курской АЭС-2 по тп.: 00202.02290.00754; 00202.02190.03114; 00202.02190.03127; 00202.02190.04586; 00202.02190.03138; 00202.02190.03167; 00202.02190.03064; 00202.02190.03067; 00202.02190.03065; 00202.02190.03066.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1113	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/6-2019	10.04.2019		Технологии автоматической наплавки ленточным электродом под флюсом, применяемые при изготовлении "Корпуса реактора" (АМ109.03.06.000СБ) для блоков №1, 2 Курской АЭС-2 по тп.: 00202.02190.03233; 00202.02190.03118; 00202.02190.03230; 00202.02190.03180; 00202.02190.03231; 00202.02190.03232; 00202.02190.03119; 00202.02190.03252.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1114	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/7-2019	10.04.2019		Применяемые при наплавке: - Антикоррозионная наплавка с внутренней стороны эллипсоида по техпроцессу №00202.02190.03173, антикоррозионная наплавка с внутренней стороны фланца, антикоррозионная наплавка на торце фланца по техпроцессу №00202.02190.03219 - Крышка реактора (АМ109.03.02.100СБ), антикоррозионная наплавка на шве №2 по техпроцессу №00202.02190.03255 – Корпус реактора (АМ109.03.06.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2; - Антикоррозионная наплавка в районе сварного шва №2 по техпроцессу №00202.02190.03194 – Крышка реактора(АМ109.03.02.100СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1115	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/8-2019	10.04.2019		Применяется при антикоррозионной наплавке на уплотнительную поверхность на крышке (АМ109.05.01.461) по техпроцессу №00202.02190.03181, на патрубке DN500 (АМ109.05.01.441) по техпроцессам №00202.02190.03085, №00202.02190.03088, на патрубке DN800 (АМ109.05.01.212) по техпроцессу №00202.02290.00756, на крышке DN800 по техпроцессам №00202.02190.03120, №00202.02190.03144 - Корпус парогенератора ПГВ-1000МКО (АМ109.05.01.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

02.11.2020/ 1116	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/9-2019	10.04.2019		Применяемые при наплавке: - Перлитная наплавка на кромках патрубков Ду850 по техпроцессам №00202.02190.03016, №00202.02190.03017, перлитные наплавки на кромках колец DN850 по техпроцессу №00202.02190.03252 - Корпус реактора (AM109.03.06.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2; - Перлитная наплавка под кольцо разделительное по техпроцессу №00202.02190.03234 - Корпус реактора (AM109.03.06.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1117	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/10-2019	10.04.2019		Применяемые при предварительной наплавке на обечайке по техпроцессам №00202.02190.03052, №00202.02190.03053, предварительной наплавке на патрубке DN660 по техпроцессу №00202.02190.03047 - Корпус парогенератора ПГВ-1000МКО (AM109.05.01.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2, Предварительной наплавке на патрубке DN1200 по техпроцессу №00202.02290.00756, предварительной наплавке на днище по техпроцессу №00202.02190.03108, предварительной наплавке на планке с наплавкой по техпроцессу №00202.02190.03425 - Корпус парогенератора ПГВ-1000МКО (AM109.05.01.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2, Предварительной наплавке на корпусе по техпроцессам №00202.02190.03167, №00202.02190.03138 - Корпус парогенератора ПГВ-1000МКО (AM109.05.01.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2, Предварительной наплавке на патрубке DN380 по техпроцессу №00202.02190.03055 - Корпус парогенератора ПГВ-1000МКО (AM109.05.01.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1118	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/11-2019	10.04.2019		Применяемые при наплавке с наружной стороны эллипсоида (AM109.03.02.140СБ) по техпроцессу № 00202.02190.03173 – Крышка реактора (AM109.03.02.100СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1119	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/12-2019	10.04.2019		Применяемые при сварке: Патрубок DN500 с днищем, Корпус парогенератора ПГВ-1000МКО (AM109.05.01.000СБ) по техпроцессам №00202.02190.03160, №00202.02190.03168, №00202.02190.03169, для блоков №1, №2 Курской АЭС-2, Патрубок DN600 с наплавкой с обечайкой, Корпуса парогенератора ПГВ-1000МКО (AM109.05.01.000СБ) по техпроцессу №00202.02290.00755, для блоков №1, №2 Курской АЭС-2; Патрубок DN380, DN800 с обечайкой, Корпус парогенератора ПГВ-1000МКО (AM109.05.01.000СБ) по техпроцессам №00202.02190.03064, №00202.02190.03065, №00202.02190.03066, №00202.02190.03067, для блоков №1, №2 Курской АЭС-2, Сварное соединение днища с корпусом парогенератора ПГВ-1000МКО (510К.09.01СБ), (510К.09.01-01СБ) по техпроцессу №00202.02290.00915, для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

02.11.2020/ 1120	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/13-2019	10.04.2019		Применяемая при приварке кронштейна к полукорпусу нижнему, Корпус реактора (AM109.03.06.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2 по ТП №00202.02190.03256, №00202.02190.02865.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1121	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/14-2019	10.04.2019		Применяемые при сварке штгцеров DN20 с днищем (AM109.05.01.410СБ); (AM109.05.01.510СБ); (AM109.05.01.530СБ); Патрубков DN50, DN10 с корпусом (AM109.05.01.100 СБ); (AM109.05.01.110 СБ); патрубков DN50, DN10 с днищем (AM109.05.01.510СБ); (AM109.05.01.530СБ) по ТП№№00202.02190.03160, 00202.02190.03168, 00202.02190.03169, 00202.02190.03159, 00202.02190.03193; сварные соединения патрубков DN100 с днищем (AM109.05.01.410СБ),(AM109.05.01.510СБ); (AM109.05.01.530СБ). Корпус парогенератора (AM109.05.01.000СБ) по техпроцессу №00202.02190.03160, 00202.02190.03168, 00202.02190.03169 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1122	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/15-2019	10.04.2019		Применяемая при изготовлении: соединение коллектора первого контура (510К.09.01.01СБ) с корпусом парогенератора (AM109.05.01.100СБ) или (AM109.05.01.110 СБ) по ТП№ 00202.02290.00916, Парогенератора ПГВ-1000МКО – (510К.09.01СБ), (510К.09.01-01СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1123	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/16-2019	10.04.2019		Применяемые при сварке швов бобышки AM109.03.02.141 к эллипсоиду (AM109.03.02.142) по техпроцессу №00202.02190.03173, (AM109.03.02.140 СБ)/Эллипсоид – Крышка реактора (AM109.03.02.100СБ), при сварке шва втулки к эллипсоиду (AM109.03.02.121) к эллипсоиду (AM109.03.02.140СБ) по техпроцессу № 00202.02190.03194, AM109.03.02.120 СБ/Крышка – Крышка реактора (AM109.03.02.100СБ).	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru






02.11.2020/ 1124	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/17-2019	10.04.2019		Применяемые при сварке: шов приварки заглушек АМ109.03.06.063 к патрубку со штуцерами (АМ109.03.06.190СБ) по техпроцессу №00202.02190.03256, №00202.02190.02750 - Корпус реактора (АМ109.03.06.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2, Шов приварки пробки (АМ109.03.06.018) к наплавке, Корпус реактора (АМ109.03.06.000СБ) по техпроцессу № 00202.02190.03256, № 00202.02190.01887 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1125	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/18-2019	10.04.2019		Применяемые при сварке: швов сварки фланца (АМ109.03.02.491) с трубой (АМ109.03.02.492) в патрубке (АМ109.03.02.490СБ) по техпроцессу №00202.02190.03201 - Крышка реактора (АМ109.03.02.100СБ), трубы (АМ109.03.02.621) с втулкой (АМ109.03.02.622) по техпроцессу №00202.02190.03620 – Блок верхний (АМ109.03.02.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1126	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/19-2019	10.04.2019		Применяемые при сварке: сварных соединений штуцеров DN20 с днищем, патрубка DN50 с корпусом, сварные соединения штуцера DN10 с днищем с корпусом, сварные соединения патрубка DN50 с днищем, Корпус парогенератора ПГВ-1000МКО (АМ109.05.01.000СБ) по техпроцессам №00202.02190.03160, №00202.02190.03168, №00202.02190.03169, №00202.02190.03159, №00202.02190.03193 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1127	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/20-2019	10.04.2019		Применяемые при сварке: сварные соединения переходника с патрубком DN100, сварные соединения переходника с патрубком DN150, сварное соединение переходника с трубой Корпус парогенератора ПГВ-1000МКО (АМ109.05.01.000СБ) по техпроцессам №00202.02190.03160, №00202.02190.03168, №00202.02190.03169 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2, Сварное соединение переходника с трубой, Корпус парогенератора ПГВ-1000МКО (АМ109.05.01.000СБ) по техпроцессу №00202.02290.00770 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2, Сварное соединение штуцера DN20 с доннышком, Корпус парогенератора ПГВ-1000МКО (АМ109.05.01.000СБ) по техпроцессу №00202.02190.03114 для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

02.11.2020/ 1128	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/21-2019	10.04.2019		Технологии ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемые при изготовлении "Парогенератора ПГВ-1000МКО" (510K09.01СБ, 510K09.01-01СБ) для блоков №1, 2 Курской АЭС-2 по тп.: 00202.02290.00916; 00202.02190.04208; 00202.02190.04204; 00202.02290.00920.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1129	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/22-2019	10.04.2019		Технологии ручной дуговой наплавки покрытыми электродами, применяемые при изготовлении "Корпуса парогенератора" (АМ109.05.01.000СБ) для блоков №1, 2 Курской АЭС-2 по тп.: 00202.02190.03052; 00202.02190.03053; 00202.02190.03047; 00202.02190.03117; 00202.02190.03181; 00202.02290.00756; 00202.02190.03085; 00202.02190.03088; 00202.02190.03120; 00202.02190.03167; 00202.02190.03138; 00202.02190.03108; 00202.02190.03425; 00202.02290.03055; 00202.02290.00756; 00202.02190.03160; 00202.02190.03169.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1130	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/23-2019	10.04.2019		Применяемые при сварке (наплавке): Антикоррозионная наплавка с внутренней стороны эллипсоида по техпроцессу №00202.02190.03173, антикоррозионная наплавка с внутренней стороны фланца, антикоррозионная наплавка на торце фланца по техпроцессу №00202.02190.03219 - Крышка реактора (АМ109.03.02.100СБ), антикоррозионная наплавка на шве №2 по техпроцессу №00202.02190.03255 – Корпус реактора (АМ109.03.06.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2, Антикоррозионная наплавка в районе сварного шва №2 по техпроцессу №00202.02190.03194 – Крышка реактора (АМ109.03.02.100СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1131	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/24-2019	10.04.2019		Применяемые при: антикоррозионной наплавке: на швах №1 – (АМ109.03.06.200СБ), швах №№ 3, 4 – (АМ109.03.06.100СБ); обечайке зоны патрубков верхней, обечайке зоны патрубков нижней, на галтелях патрубков DN850 – (АМ109.03.06.120СБ), (АМ109.03.06.150СБ); внутри патрубков САОЗ и КИП и на галтелях – (АМ109.03.06.140СБ) и (АМ109.03.06.130СБ); на шве №12 – (АМ109.03.06.100СБ); на кольце разделительном (АМ109.03.06.160СБ) – Корпус реактора (АМ109.03.06.000СБ) по техпроцессам №00202.02190.03233; 00202.02190.03111; 00202.02190.03237, при антикоррозионной наплавке: на уплотнительную поверхность на фланце (АМ109.03.06.110СБ); Днище с наплавкой (АМ109.03.06.220 СБ); Обечайка зоны патрубков верхняя с наплавкой (АМ109.03.06.120СБ) и (АМ109.03.06.150СБ); Обечайка с наплавкой (АМ109.03.06.150СБ); Кольцо DN850 (АМ109.03.06.870) – Корпус реактора (АМ109.03.06.000СБ) по техпроцессам № 00202.02190.03245; 00202.02190.03237.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

02.11.2020/ 1132	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/25-2019	10.04.2019		Применяемая при сварке соединения змеевика с коллектором первого контура по техпроцессам №00202.02190.04203, №00202.02190.04207 - Парогенератор ПГВ-1000МКО (510К.09.01СБ), (510К.09.01-01СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
02.11.2020/ 1133	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-055/26-2019	10.04.2019		Применяемые при: - Предварительной наплавке на фланце под сильфон по техпроцессу №00202.02190.03230 - Корпус реактора (АМ109.03.06.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2, - Предварительной наплавке на фланце в районе канала контроля протечек по техпроцессу №00202.02190.03230 - Корпус реактора (АМ109.03.06.000СБ) для блоков №1, №2 Курской АЭС-2	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
09.11.2020/ 1134	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-36/5-2020	28.09.2020		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) группы однотипных сварных соединений 0450-А-9-С(ос)00-2-3-(РАД+РДУ)/КСС 01.172.00, применяемой при сварке: Сварные соединения корпуса и доньшка, Сосуд уравнильный однокамерный АМ1 10.05.05.000СБ по техпроцессу № 00202.02190.02009, Сосуд уравнильный двухкамерный АМ1 10.05.06.000СБ по техпроцессу № 00202.02190.02010 для Парогенератора с опорами ПГВ-1000МКО 510К.09СБ, для блоков №1, №2 Курской АЭС-2. Рабочая среда: вода, пар, Тр 285,8°С; Рр 7 МПа	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
09.11.2020/ 1135	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-140/2020	02.11.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Направляющая в сборе» черт. РБМ-К5.С6.28-7 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mkspav.ru



12.11.2020/ 1136	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-055/1-2020	23.10.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации: «Сборник карт технологического процесса сварки» № 00.1246 РАД для выполнения работ по конструкторской документации: «Бак сбора конденсата» черт. А.00.1246.000.	АО «СвердНИИХиммаш» 620010, Россия, г. Екатеринбург, ул. Грибоедова, д. 32 Тел./факс: +7 (343) 259-34-00; E-mail: nihim@ural.ru
12.11.2020/ 1137	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-043-2020	29.10.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации № ТК-АС-РАД-С23-20Н-1 при выполнении сварных соединений изделия «Трубопровод слива» черт. Н49.270.2.05.01.000 СБ.	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» АО «ГМС Ливгидромаш» Юридический/почтовый адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Тел.: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06, (48677) 7-12-41, 7-12-48 Email: sbyt@hms-livgidromash.ru
12.11.2020/ 1138	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-377/2020	06.11.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом изделия «Седло» черт. КПЛВ.306573.014 СБ (шов №2)	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
12.11.2020/ 1139	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-378/2020	06.11.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом изделия «Седло» черт. КПЛВ.306573.014 СБ (шов №1)	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru

12.11.2020/ 1140	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-379/2020	06.11.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом изделия «Седло» черт. КПЛВ.306573.010-01 СБ (шов №2)	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
12.11.2020/ 1141	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-380/2020	06.11.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом изделия «Седло» черт. КПЛВ.306573.010-01 СБ (шов №1)	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
16.11.2020/ 1142	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-042/3-2020	29.10.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации № ТК-АС-РД-С4-20У-1, ТК-АС-РД-С4-20У-2, ТК-АС-РД-С-20У-1, ТК-АС-РД-С3-20У, ТК-АС-РД-Т2-20У-2, ТК-АС-РД-У2-20У-1, ТК-АС-РД-Т2-20У-3, ТК-АС-РД-Т3-20У-1, ТК-АС-РД-У-20У-1, ТК-АС-РД-Т2-20У-1, ТК-АС-РД-У-20У-2 при выполнении сварных соединений изделий Н18.266.21.00 СБ, Н18.266.07.00СБ, Н18.266.07.01, Н18.266.08.00СБ, Н18.266.42.00 СБ.	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» АО «ГМС Ливгидромаш» Юридический/почтовый адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Тел.: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06, (48677) 7-12-41, 7-12-48 Email: sbyt@hms-livgidromash.ru
18.11.2020/ 1143	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-045/1-2020	16.11.2020	●	Технология полуавтоматической дуговой сварки плавящимся электродом в среде защитного газа по технологической документации ТИС.8-430-00 «Технология сварки контрфланца с корпусом проходки СР. Инструкция технологическая»	ЧАО «ЗАВОД ЭЛОКС» 61057, Украина, г. Харьков, пер. Театральный дом 4, 6 этаж Телефон: +33(057) 766-71-22, +38(057)7667121 (факс). email: elox@elox.com.ua

18.11.2020/ 1144	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-045/2-2020	16.11.2020		Технология полуавтоматической дуговой сварки плавящимся электродом в среде защитного газа по технологической документации Е.8.0409.00 ТИ «Технология сварки соединения «контрфланец- труба корпуса».	ЧАО «ЗАВОД ЭЛОКС» 61057, Украина, г. Харьков, пер. Театральный дом 4, 6 этаж Телефон: +33(057) 766-71-22, +38(057)7667121 (факс). email: elox@elox.com.ua
18.11.2020/ 1145	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-045/3-2020	16.11.2020		Технология полуавтоматической дуговой сварки плавящимся электродом в среде защитного газа по технологической документации Е.8.0409.01 ТИ «Технология сварки соединения «контрфланец - труба корпуса».	ЧАО «ЗАВОД ЭЛОКС» 61057, Украина, г. Харьков, пер. Театральный дом 4, 6 этаж Телефон: +33(057) 766-71-22, +38(057)7667121 (факс). email: elox@elox.com.ua
18.11.2020/ 1146	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-045/4-2020	16.11.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации Е.8.0407.00 ТИ «Технология сварки соединения «фланец нержавеющей – труба корпуса».	ЧАО «ЗАВОД ЭЛОКС» 61057, Украина, г. Харьков, пер. Театральный дом 4, 6 этаж Телефон: +33(057) 766-71-22, +38(057)7667121 (факс). email: elox@elox.com.ua
18.11.2020/ 1147	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-045/5-2020	16.11.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации Е.8.0408.00 ТИ «Технология сварки соединения «фланец нержавеющей – труба корпуса».	ЧАО «ЗАВОД ЭЛОКС» 61057, Украина, г. Харьков, пер. Театральный дом 4, 6 этаж Телефон: +33(057) 766-71-22, +38(057)7667121 (факс). email: elox@elox.com.ua
18.11.2020/ 1148	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-045/6-2020	16.11.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами Е.8.0408.01 ТИ «Технология сварки соединения «фланец нержавеющей – труба корпуса». Инструкция технологическая»	ЧАО «ЗАВОД ЭЛОКС» 61057, Украина, г. Харьков, пер. Театральный дом 4, 6 этаж Телефон: +33(057) 766-71-22, +38(057)7667121 (факс). email: elox@elox.com.ua





18.11.2020/ 1149	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.010-373/2020	16.11.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Кольцо» черт. КПЛВ.301544.007 (шов №1)	<p>Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru</p>
18.11.2020/ 1150	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.010-374/2020	16.11.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Кольцо» черт. КПЛВ.301544.007 (шов №2)	<p>Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru</p>
18.11.2020/ 1151	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.010-375/2020	16.11.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Кольцо» черт. КПЛВ.301544.007-01 (шов №1)	<p>Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru</p>







18.11.2020/ 1152	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-376/2020	16.11.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Кольцо» черт. КПЛВ.301544.007-01 (шов №2)	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
19.11.2020/ 1153	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.ru	СВ-ИСЦ-080/1-2019	31.10.2019	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1.Способ сварки аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов проволока Св-04X19Н1МЗ 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки Свыше 3 мм до 10 мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки Свыше 12,5 мм до 50 мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Емкости системы аварийного охлаждения зоны АМ109.07.01.000 по технологии АМ109.07.01.000М1ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042

19.11.2020/ 1154	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-080/2-2019	31.10.2019		<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T к наплавке 02X21H11Г2Б на стали 22К Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов проволока Св-04Х19Н11М3 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки До 3 мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки До 12,5 мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения Па по НП-105-18, <p>применяемая при изготовлении и ремонте Емкости системы аварийного охлаждения зоны АМ109.07.01.000 по технологии АМ109.07.01.000М1ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-043</p>
19.11.2020/ 1155	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-080/3-2019	31.10.2019		<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T к наплавке 02X21H11Г2Б на стали 22К Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Св-04Х19Н11М3 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки Свыше 3 мм до 10 мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки До 12,5 мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения Па по НП-105-18, <p>применяемая при изготовлении и ремонте Емкости системы аварийного охлаждения зоны АМ109.07.01.000 по технологии АМ109.07.01.000М1ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-044</p>






19.11.2020/ 1156	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-080/4-2019	31.10.2019		<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ сварки аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов Сварочная проволока Св-04X19H11M3 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 12,5 мм до 50 мм 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения IIa по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Емкости системы аварийного охлаждения зоны АМ109.07.01.000 по технологии АМ109.07.01.000М1ТП. 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-045</p>
19.11.2020/ 1157	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-080/5-2019	31.10.2019		<p>Технология аргонодуговой наплавки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы наплавленных поверхностей со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Способ наплавки аргонодуговая наплавка неплавящимся электродом с присадочным материалом 2. Назначение наплавленного покрытия предварительное как для сварных соединений I категории по НП-105-18 3. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 22К Группа 2 по ПНАЭ Г-7-003-87 4.Марка (сочетание марок) сварочных/наплавочных материалов первый слой - сварочная проволока Св-10X16H25AM6, второй слой - сварочная проволока Св-07X25H13 5.Номинальная толщина основного металла в зоне наплавки свыше 50мм 6. Вид наплавленного покрытия двойное 7. Конфигурация поверхности под наплавку линейная 8.Радиус кривизны детали в зоне наплавки свыше 250 мм (включая плоские детали) 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева 100..250°C 10. Наличие и вид термообработки Отпуск: 640...660°C, 12,5-15,0ч, применяемая при изготовлении и ремонте Главного циркуляционного трубопровода АМ109.06.00.000 (АМ109.06.01.100СБ, АМ109.06.02.100 СБ, АМ109.06.03.100 СБ, АМ109.06.04.100 СБ, АМ109.06.04.200 СБ, АМ109.06.05.100 СБ, АМ109.06.05.200 СБ, АМ109.06.06.100 СБ, АМ109.06.07.100 СБ, АМ109.06.08.100 СБ, АМ109.06.09.100 СБ, АМ109.06.10.100 СБ, АМ109.06.11.100 СБ, АМ109.06.01.000СБ...АМ109.06.11.000СБ) по технологиям АМ109.06.01.100М1ТП, АМ109.06.02.100М1ТП, АМ109.06.03.100М1ТП, АМ109.06.04.100М1ТП, АМ109.06.04.200М1ТП, АМ109.06.05.100М1ТП, АМ109.06.05.200М1ТП 	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-046</p>

19.11.2020/ 1158	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.ru	СВ-ИСЦ-081/1-2019	31.10.2019	●	Технология комбинированной сварки на стальной подкладке группы сварных соединений со следующими признаками однотипности: 1.Способ сварки комбинированная сварка на стальной подкладке 2. Марка (сочетание марок) основного материала сталь 08X18H10T к наплавке 04X19H11M3 на стали 10ГН2МФА Группа 6 по ПНАЭ Г-7-003-87 3.Марка (сочетание марок) сварочных материалов корня шва: Св-04X19H11M3 заполнение разделки: ЭА-400/10У (ЭА-400/10Т); 4.Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки свыше 10мм до 50мм включительно 5.Радиус кривизны детали в зоне сварки свыше 12,5 мм до 50 мм включительно 6.Вид сварного соединения угловое 7.Форма подготовки кромок односторонняя разделка, угол скоса более 8 8. Наличие и вид наплавки кромок нет 9. Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева не требуется 10. Наличие и вид термообработки не требуется 11.Категория сварного соединения I по НП-105-18, применяемая при изготовлении и ремонте Компенсатора давления АМ109.04.00.000 (АМ109.04.00.100СБ АМ109.04.00.400СБ, АМ109.04.00.720СБ) по технологиям АМ109.04.00.100М1ТП, АМ109.04.00.400 М1ТП, АМ109.04.00.720 М1ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-047
20.11.2020/ 1159	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-45-2020	12.10.2020	●	Технологии сварки (автоматическая сварка под флюсом, аргонодуговая сварка плавящимся электродом с присадочным материалом), применяемые при изготовлении "Воздуховода СПОТ" (черт. АМУ 1350.00.00.000), согласно ТЗ "Комплект оборудования системы пассивного отвода тепла для Курсковой АЭС-2 с энергоблоками №1, №2" №КУР.0136.10УЖС.0.ВН.ЕС0001	Акционерное общество « Волгодонский завод металлургического и энергетического оборудования» (АО «ВЗМЭО») ул. Индустриальная, 10, г. Волгодонск, Ростовская обл., 347386 Тел./факс: (8639) 25-30-45 e-mail: mail@vzmeo.ru
20.11.2020/ 1160	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-47/1-2020	12.11.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных, применяемой при изготовлении Гидрозатвора (черт. АМЕ 1265.01.00.000 СБ) по ТП № 33301.02190.11808	347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, e-mail: atomexp@atomexp.ru.
20.11.2020/ 1161	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-54/1-2020	12.11.2020	●	Технология плазменной наплавки порошком группы однотипных соединения, применяемой для изготовления задвижки клиновидной DN 80 Рр 24,5 150°С (черт. КНПГ 401-080-ЭК), ТП№ 0707.01291.00687	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru

23.11.2020/ 1162	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-061-2020	19.11.2020		Технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом. №ТК МК-16/20, при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: - черт ЭСМ-175.00.00.000СБ «Стеллажи бассейна выдержки», - черт ЭСМ-175.01.01.100СБ «Труба шестигранная», - черт ЭСМ-175.01.01.200СБ «Труба шестигранная», - черт ЭСМ-175.01.01.000СБ «Блок труб», - черт ЭСМ 175.01.00.000СБ «Секция», - черт ЭСМ-175.02.00.000СБ «Рама».	ООО «Машиностроительный комплекс ЧМЗ» Фактический адрес: 427622, Удмуртская республика, г Глазов, ул. Белова д 7 Телефон +7 (34141)9-61-83 Почтовый адрес: 427620 Удмуртская республика, г Глазов, а/я 62 E-mail: mkchmz@mk-chmz.net Тел.: +7 (34141)9-62-80
24.11.2020/ 1163	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.010-287/2020	22.10.2020		Технология авто-матической арго-нодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного ме-талла «Трубы-заготовки» черт. ВЦДТ.723111.001.	ООО «Новгородская производственная компания» (ООО «НПК») Почтовый и фактический адрес: 173021, Новгородская область, Нов-городский район, д. Новая Мельница, д.57а. Тел./факс: (8162) 76-57-59 E-mail: mail@npc-53.ru
25.11.2020/ 1164	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/1-2018	21.01.2019		Технология комбинированной сварки (Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала корневой части с заполнением разделки механизированной аргонодуговой сваркой плавящимся электродом) группы сварных соединений, применяемой при изготовлении корпуса проходки (черт. АМЕ 1314.04.01.000 СБ) по ТП № 33301.02190.12188.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
25.11.2020/ 1165	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/2-2018	21.01.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений, применяемой при изготовлении проходки (черт. АМЕ 1314.02.01.000 СБ) по ТП № 33301.02190.11773.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.

25.11.2020/ 1166	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/3-2018	01.03.2021		Технология механизированной аргодуговой сварки плавящимся электродом группы сварных соединений, применяемой при изготовлении корпуса проходки (черт. АМЕ 1314.01.02.000 СБ) по ТП № 33301.02190.11771.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
25.11.2020/ 1167	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/4-2018	21.01.2019		Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом группы сварных соединений, применяемой при изготовлении проходки герметичной трубопроводной(черт. АМЕ 1314.38.00.000 СБ) по ТП № 33301.02190.12413.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
25.11.2020/ 1168	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/5-2018	21.01.2019		Технология механизированной аргодуговой сварки плавящимся электродом группы сварных соединений, применяемой при изготовлении корпуса проходки (черт. АМЕ 1314.02.02.000 СБ) по ТП № 33301.02190.11774.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
25.11.2020/ 1169	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/6-2018	21.01.2019		Технология комбинированной сварки (Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала корневой части с заполнением разделки механизированной аргодуговой сваркой плавящимся электродом) группы сварных соединений, применяемой при изготовлении проходки (черт. АМЕ 1314.45.01.000 СБ) по ТП № 33301.02190.12490.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
25.11.2020/ 1170	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/7-2018	28.01.2019		Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений, применяемой при изготовлении проходки (черт. АМЕ 1314.22.01.000 СБ) по ТП № 33301.02190.12434.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
25.11.2020/ 1171	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/8-2018	21.01.2019		Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений, применяемой при изготовлении проходки (черт. АМЕ 1314.02.01.000 СБ) по ТП № 33301.02190.11773.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.







25.11.2020/ 1172	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/9-2018	21.01.2019	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с подачей присадочного материала группы сварных соединений, применяемой при изготовлении проходки (черт. АМЕ 1314.33.01.000 СБ) по ТП № 33301.02190.12330.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
25.11.2020/ 1173	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/10-2018	21.01.2019	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений, применяемой при изготовлении Гидрозатвора (черт. АМЕ 1265.01.02.000 СБ) по ТП № 33301.02190.11475.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
25.11.2020/ 1174	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/11-2018	28.01.2019	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с подачей присадочного материала группы сварных соединений, применяемой при изготовлении проходки (черт. АМЕ 1314.27.01.000 СБ) по ТП № 33301.02190.12456.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
25.11.2020/ 1175	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/12-2018	01.03.2019	●	Технология комбинированной сварки (Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с подачей присадочного материала корневой части с заполнением разделки механизированной аргонодуговой сваркой плавящимся электродом) группы сварных соединений, применяемой при изготовлении проходки (черт. АМЕ 1314.03.02.000 СБ) по ТП № 33301.02190.12169.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
25.11.2020/ 1176	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/13-2018	21.01.2019	●	Технология механизированной аргонодуговой сварки плавящимся электродом группы сварных соединений, применяемой при изготовлении корпуса проходки (черт. АМЕ 1314.39.01.000 СБ) по ТП № 33301.02190.12447.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
25.11.2020/ 1177	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-59/14-2018	21.01.2019	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом группы сварных соединений, применяемой при изготовлении Гидрозатвора (черт. АМЕ 529.00.00.000 СБ) по ТП № 33301.02190.03788.	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, АО «Атоммашэкспорт». Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.







04.12.2020/ 1178	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-062-2020	20.11.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: «Карта технологического процесса сварки» РАД-ТАДУ.306577/1, «Карта технологического процесса сварки» РАД-ТАДУ.306577/2 для выполнения работ по рабочей документации для изготовления изделий: черт. ТАДУ 443161.001 «Фильтр-Контейнер ФК-01».	ООО «НТЛ-Прибор» 107023, г. Москва, ул. Семеновская Малая, дом 11/2, стр.16 Тел./факс: +7(495) 964-30-00, E -mail: mail@ntl-pribor.ru
04.12.2020/ 1179	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-001/16-2020	29.10.2020		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Тележка» (черт. Р633-М5.100, -01 СБ), по технологическим процессам: - Р633-М5.100/ ACC02.02190.30521; - Р633-М5.100-01/ ACC02.02190.30522; - Р633-М5.110/ ACC02.02190.30511; - Р633-М5.120/ ACC02.02190.30504; - Р633-М5.120.010/ ACC02.02190.30501; - Р633-М5.120.010-01/ ACC02.02190.30502; - Р633-М5.120.020/ ACC02.02190.30500; - Р633-М5.120.030/ ACC02.02190.30499; - Р633-М5.120.040/ ACC02.02190.30497; - Р633-М5.120.050/ ACC02.02190.30496; - Р633-М5.120.060/ ACC02.02190.30495; - Р633-М5.120.070/ ACC02.02190.30492.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
04.12.2020/ 1180	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-52-2020	10.11.2020		Технологии наплавки, применяемые при изготовлении деталей арматуры быстродействующего отсечного клапана (черт. NI.006), клапана главного предохранительного (черт. NM.001-01) по технологическим процессам (маршрутно- сопроводительным картам): №№727, 728, 729, 730.	Общество с ограниченной ответственностью «Невский инструментальный завод» Российская федерация, 192177, Санкт-Петербург, 3-й Рыбацкий проезд, дом 3, литера А. Тел./Факс: +7 (812) 453-16-36 E-mail: info@neviz.ru
04.12.2020/ 1181	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/44.160-2020	13.07.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Барабан-сепаратора» (черт. ТС005-160.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: Штуцер Чёрн - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
04.12.2020/ 1182	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/36.142-2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «ПГВ-1000МКП» (черт. АЭР 24.17.0059-2020) по технологическим процессам на сварку: - 030203.302400ТДИК5365632-70665563; - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru







10.12.2020/ 1183	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/68.002-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Подогревателей высокого давления 91.1085, 91.1650» (черт. ТС005-002.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1184	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/71.010-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Сепаратора пароперегревателя СПП-1000» (черт.ТС005-010.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1185	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/72.011-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Охладителя организованных протечек I контура» (черт. ТС005-011.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1186	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/73.012-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-1А-М» (черт. ТС005-012.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1187	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/74.013-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Сильфона СУЗ сб 28-3 ТР.12109.02.02» (черт. ТС005-013.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1188	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/75.015-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Трубопровода охлаждающей воды головки канала СУЗ сб. 33 ТР12.109.02.02» (черт. ТС005-015.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru







10.12.2020/ 1189	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/76.016-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Канала СУЗ сб. 14, головки канала СУЗ сб. 33 TP12.109.02.02» (черт. ТС005-016.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1190	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/77.017-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Канала СУЗ сб.14, тракта верхнего СУЗ сб.6.21 TP12.109.02.02» (черт. ТС005-017.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1191	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/78.018-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Сильфона СУЗ сб.28-3, тракта нижнего СУЗ сб.6.28 TP12.109.02.02» (черт. ТС005-018.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1192	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/79.021-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Задвижки МА-13044-06-800» (черт. ТС005-021.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - 28.6627.000.00ТИ.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1193	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/80.025-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «ПН-950, ПН-1800» (черт. ТС005-025.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - 381008.327.01202.00057ТПП.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1194	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/81.031-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Герметизирующей стальной облицовки» (черт. ТС005-031.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru






10.12.2020/ 1195	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/82.032-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Герметизирующей стальной облицовки» (черт. ТС005-032.000 СБ), по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1196	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/83.033-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Герметизирующей стальной облицовки» (черт. ТС005-033.000 СБ), по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1197	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/84.039-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «ПГВ-1000М» (черт. ТС005-039.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1198	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/85.040-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1, ПН-1200-25-6-IA-M3» (черт. ТС005-040.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1199	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/86.041-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-IA-M (08.8111.259 (ТС.ОД.40.00.000))» (черт. ТС005-041.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1200	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/87.042-2020	25.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-IA-M (08.8111.259 (ТС.ОД.40.00.000))» (черт. ТС005-042.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




10.12.2020/ 1201	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/88.043-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-МЗ(0/1601-6(БКНМ.065113.002МЧ)» (черт. ТС005-043.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1202	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/89.044-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Конденсатопровода РТЦ-2» (черт. ТС005-044.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1203	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/90.050-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Сепаратор-пароперегревателя СПП-1000» (черт. ТС005-050.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1204	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/91.051-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «сепаратор-пароперегревателя СПП-1000» (черт. ТС005-051.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1205	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/92.053-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ)» (черт. ТС005-053.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1206	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/93.057-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-28А (08.8111.264)» (черт. ТС005-057.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




10.12.2020/ 1207	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/94.058-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э» (черт. ТС005-058.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1208	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/95.060-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «технологического конденсатора 08.8118.017» (черт. ТС005-060.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1209	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/96.061-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «сепаратора-пароперегревателя СПП-1000» (черт. ТС005-061.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1210	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/97.063-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «сепаратора-пароперегревателя СПП-1000» (черт. ТС005-063.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1211	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/98.064-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «сепаратора-пароперегревателя СПП-1000» (черт. ТС005-064.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1212	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/99.065-2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «сепаратора-пароперегревателя СПП-1000» (черт. ТС005-065.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




10.12.2020/ 1213	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/101.068- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «каналов СУЗ» (черт. ТС005-068.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1214	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/102.069- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «мембраны подогревателя высокого давления ТЦ-5» (черт. ТС005-069.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1215	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/103.096- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «сепаратора-пароперегревателя СПП-1000» (черт. ТС005-096.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1216	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/104.100- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопровода II отбора» (черт. ТС005-100.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1217	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/105.103- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «системы регулирования Б-806824СБ» (черт. ТС005-103.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1218	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/106.107- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «маслопроводов блочного трансформатора К033Е15457» (черт. ТС005-107.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

10.12.2020/ 1219	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/107.112- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопровода деаэратора Д-7АТА» (черт. ТС005-112.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1220	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/108.117- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов обвязки АПЭН, БАЗХОВ» (черт. ТС005-117.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1221	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/109.124- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов САОЗ» (черт. ТС005-124.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1222	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/110.125- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов САОЗ» (черт. ТСО05-125.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1223	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/111.126- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов пускового воздуха РДЭС» (черт. ТС005-126.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1224	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/112.128- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «стеллажей уплотненного хранения топлива» (черт. ТС005-128.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

10.12.2020/ 1225	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/113.132- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «цилиндра низкого давления» (черт. ТС005-132.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1226	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/114.134- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «парогенератора ПГВ-1000М» (черт. ТС005-134.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1227	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/115.157- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «термооблицовки СПП, ПВД» (черт. ТС005-157.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1228	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/116.161- 2020	25.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «барабана-сепаратора» (черт. ТС005-161.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
10.12.2020/ 1229	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	№ Св-48.008-144/2020	23.10.2020		Технология ручной аргодуговой сварки сварного соединения №07.03 изделия «Коллектор» по черт. 1391-00-0240СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ» Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru



10.12.2020/ 1230	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-145/2020	23.10.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварных соединений №07.04, №07.05, №07.06, №07.07 изделия «Коллектор» по черт. 1391-00-0240СБ	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>
10.12.2020/ 1231	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-360/2020	23.10.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №7 изделия «Корпус» по черт. 1391-04-0120СБ	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>
10.12.2020/ 1232	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-361/2020	23.10.2020		Технология комбинированной (ручной аргонодуговой и ручной дуговой покрытыми электродами) сварки сварного соединения №7 изделия «Корпус» по черт. 1391-04-0120СБ	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>




10.12.2020/ 1233	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-362/2020	23.10.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки сварных соединений №8, №9, №10, №11 изделия «Корпус с опорами» по черт. 1391-04-0119СБ</p>	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>
10.12.2020/ 1234	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-340/2020	19.11.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки углового сварного соединения №13-1/z изделия «Узел трубный» по чертежу АМ109.06.01.100 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>
10.12.2020/ 1235	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-341/2020	28.10.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки углового сварного соединения №16-1 изделия «Узел трубный» по чертежу АМ109.06.04.200 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>

10.12.2020/ 1236	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-342/2020	28.10.2020		<p>Технология комбинированной (ручной аргонодуговой и ручной дуговой покрытыми электродами) сварки углового сварного соединения №10-1/з...№10-11/з изделия «Узел трубный» по чертежу АМ109.06.01.000 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>
10.12.2020/ 1237	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-343/2020	19.11.2020		<p>Технология комбинированной (ручной аргонодуговой и ручной дуговой покрытыми электродами) сварки углового сварного соединения №17-1 изделия «Узел трубный» по чертежу АМ109.06.04.000 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>
10.12.2020/ 1238	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-346/2020	19.11.2020		<p>Технология ручной дуговой сварки углового сварного соединения №7 изделия «Днище верхнее в сборе» по чертежу АМ109.04.00.130 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>




10.12.2020/ 1239	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-391/2020	19.11.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки сварных соединений №11-1/z; №12-1/z...12-10/z изделия «Узел трубный» по черт. АМ109.06.01.000 СБ	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>
14.12.2020/ 1240	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-027/1-2019	22.06.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ЭСМ. И-043-02-05-17 – Инструкция по сварке монтажных соединений трубопроводов, подведомственных правилам АЭУ. Ручная, механизированная (полуавтоматическая) и автоматическая сварка; - ЭСМ ТК 14.07.02.046-19 – технологическая карта РАДС трубного соединения Ø18x2,5 из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.047-19 – технологическая карта РАДС трубного соединения Ø38x3,0 из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.048-19 – технологическая карта РАДС трубного соединения Ø89x5,0 из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.049-19 – технологическая карта РАДС трубного соединения Ø108x5,0 из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.050-19 – технологическая карта РАДС сварки трубного соединения Ø325x12,0 из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.051-19 – технологическая карта РАДС стыковых соединений пластин 350x150x10 из стали 08X18H10T; <p>при выполнении сварочных работ по конструкторской документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0153 (AME1314.02.00.000MЧ), № черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0337 (AME1314.51.00.000MЧ); - черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0318 (AME1314.21.00.000MЧ); - черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0114 (AME1314.29.00.000MЧ); - черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0067 (AME1314.23.00.000MЧ); - черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0076 (AME1314.26.00.000MЧ). 	<p>ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22-14</p>




14.12.2020/ 1241	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/2-2019	22.06.2020	●	Технология комбинированной сварки (корень - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: - ЭСМ И-043-02-05-17 – Инструкция по сварке монтажных соединений трубопроводов, подводственных правилам АЭУ. Ручная, механизированная (полуавтоматическая) и автоматическая сварка; - ЭСМ ТК 14.07.02.052-19 – технологическая карта комбинированной сварки стыковых соединений труб Ø325x16 из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.053-19 – технологическая карта комбинированной сварки стыковых соединений пластин 350x150x12 из стали 08X18H10T при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: - черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0011 (AME1314.24.00.000MЧ); - черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0054 (AME1314.08.00.000MЧ).	ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22-14
14.12.2020/ 1242	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-028/1-2019	28.07.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой сварных соединений № 7/п черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0076 (AME1314.26.00.000MЧ), № 21/п черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0098 (AME1314.25.00.000MЧ), № 23 черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0098 (AME1314.25.00.000MЧ), № 4 черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0020 (AME1314.17.00.000MЧ), № 30 черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0288 (AME1314.20.00.000MЧ).	ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22-14
14.12.2020/ 1243	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-028/2-2019	28.07.2020	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом, заполнение – ручной дуговой сваркой покрытыми электродами) сварного соединения № 100 черт. KUR 0309.10UJA.JMK.TM.TC0187 (AME1314.11.00.000MЧ).	ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22-14
14.12.2020/ 1244	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-017-2019	22.06.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - ЭСМ И-043-02-05-17 – Инструкция по сварке монтажных соединений трубопроводов, подводственных правилам АЭУ. Ручная, механизированная (полуавтоматическая) и автоматическая сварка; - ЭСМ ТК 14.07.02.033-19 – технологическая карта ручной аргонодуговой сварки углового соединения (штуцера) Ø25x2,5 из сталей аустенитного класса; - ЭСМ ТК 14.07.02.038-19 – технологическая карта РАДС таврового соединения, врезки штуцеров Ø89x5, Ø108x5, Ø133x14 из стали 08X18H10T при выполнении сварочных работ по конструкторской документации RPR.1178.10UKC.KBB.TM.TC0001 черт. 7459.1961.001.00.000 СБ «Бак хранения теплоносителя эксплуатационного качества».	ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22-14




14.12.2020/ 1245	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-295/2020	21.10.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом стыкового сварного соединения изделия «Переходник В 10x101-20-08X18H0T-Пв-PN25» по черт. СТО 79814898 110-2012</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Невский инструментальный завод» (ООО «НевИЗ») 3-й Рыбацкий проезд, дом 3, лит. А, Санкт-Петербург, 192177, Тел. (812) 407-23-05, e-mail: info@neviz.ru, www.neviz.ru</p>
14.12.2020/ 1246	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-367/2020	21.10.2020		<p>Технология ручной дуговой наплавки по-крытым электродом изделия «Корпус» черт. ЦКБ П56016-040С СБ</p>	<p>Производственный кооператив «Центр научно-технических услуг «Прометей» (ПК ЦНТУ «Прометей») пр. Бакунина, д. 29, лит. А, пом. 2-Н, г. Санкт-Петербург, 191144, Тел. (812) 274-29-15. E-mail: prometey@cntu.ru</p>
14.12.2020/ 1247	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-368/2020	21.10.2020		<p>Технология ручной дуговой наплавки по-крытым электродом изделия «Золотник» черт. ЦКБ П56016-040Ж СБ</p>	<p>Производственный кооператив «Центр научно-технических услуг «Прометей» (ПК ЦНТУ «Прометей») пр. Бакунина, д. 29, лит. А, пом. 2-Н, г. Санкт-Петербург, 191144, Тел. (812) 274-29-15. E-mail: prometey@cntu.ru</p>

15.12.2020/ 1248	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-436/2020	12.11.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Днище в сборе» черт. БВАИ.301141.001СБ, БВАИ.301141.001ТБ2. Штуцер DN32 с днищем, но-мер шва по ТБ2 – У16. УПС № 30 039 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котло-строительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
15.12.2020/ 1249	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-437/2020	12.11.2020		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами на стальной подкладке изделия «Паровой корпус ПВД-6» черт. БВАИ.301171.001СБ, БВАИ.301171.001ТБ2 Шов приварки патрубка к обе-чайке, номер шва по ТБ2 – У5, УПС № 32 022 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котло-строительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
15.12.2020/ 1250	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-438/2020	12.11.2020		Технология ручной арго-нодуговой сварки непла-вящимся электродом с присадочным материалом изделия «Паровой корпус ПВД-6» черт. БВАИ.301171.001СБ, БВАИ.301171.001ТБ2. Штуцер DN32 с днищем, но-мер шва по ТБ2 – У9. УПС № 52 065 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котло-строительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик») 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220, Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

15.12.2020/ 1251	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-439/2020	12.11.2020	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Па-ровой корпус ПВД-6»,</p> <p>черт. БВАИ.301171.001СБ, шва патрубка с аустенитной наплавкой на патрубков, черт. БВАИ.301171.001СБ, БВАИ.301171.001ТБ2, номер шва по ТБ2 – С9, УПС № 31 042 НП</p>	<p>Публичное акционерное общество «Таганрогский котло-строительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»)</p> <p>347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220,</p> <p>Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>
15.12.2020/ 1252	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-440/2020	12.11.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Бак деаэрационный БДП-250-А-6», узел «Обечайка центральная левая с патрубками»</p> <p>черт. Д000211СБ, Д000219ТБ2, номер шва по ТБ2 – БУ12, УПС № 53 019 НП.</p>	<p>Публичное акционерное общество «Таганрогский котло-строительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»)</p> <p>347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220,</p> <p>Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su</p>
17.12.2020/ 1253	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49.</p> <p>Тел.: (812) 274-15-34 Факс: (812) 274-51-40 E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-300/2020	30.11.2020	●	<p>Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Обечайка» черт. А.00.1253.003.</p>	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9.</p> <p>Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>

17.12.2020/ 1254	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «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	№ Св-48.002-301/2020	04.12.2020		Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Бак трапных вод» черт. А.00.1253.000СБ (шов №6).	ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org
17.12.2020/ 1255	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «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	№ Св-48.002-303/2020	04.12.2020		Технология полуавтоматической арго-нодуговой сварки плавящимся электро-дом изделия «Кольцо» черт. А.00.1253.006.	ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org
17.12.2020/ 1256	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «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	№ Св-48.002-304/2020	04.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Бак трапных вод» черт. А.00.1253.000СБ (шов №10).	ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org




17.12.2020/ 1257	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «Курчатовский институт») - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-305/2020	04.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Цафа» черт. А.00.1253.030СБ (шов №1).	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>
17.12.2020/ 1258	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «Курчатовский институт») - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-306/2020	04.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Цафа» черт. А.00.1253.030СБ (шов №2).	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>
17.12.2020/ 1259	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «Курчатовский институт») - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-307/2020	04.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Карман» черт. А.00.1253.040СБ.	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>




17.12.2020/ 1260	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-309/2020	04.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Патрубок» черт. А.00.1253.050СБ.	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>
17.12.2020/ 1261	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-311/2020	04.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Бак трапных вод» черт. А.00.1253.000СБ (шов №33).	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>
17.12.2020/ 1262	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-316/2020	30.10.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Устройство по-воротное» черт. А.00.1253.080СБ (шов №2).	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>




17.12.2020/ 1263	<p>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»</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-318/2020	04.12.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Бак трапных вод» черт. А.00.1253.000СБ (шов №30).	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>
17.12.2020/ 1264	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.004-265/2020	26.08.2020	●	Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», Черт. Л.65.361.01.010 СБ, шов № 6 (Т1)	<p>Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru</p>
17.12.2020/ 1265	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.004-266/2020	26.08.2020	●	Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», Черт. Л.65.361.01.010 СБ, шов № 5 (Т1)	<p>Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru</p>

17.12.2020/ 1266	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Гурьмина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-267/2020	26.08.2020	●	Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», Черт. ЛАНЕ.486.01.10.000 СБ, шов № 4 (У1)	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
17.12.2020/ 1267	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Гурьмина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-268/2020	26.08.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», Черт. ЛАНЕ.486.02.20.000 СБ, шов № 10 (У4)	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
17.12.2020/ 1268	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Гурьмина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-273/2020	26.08.2020	●	Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», Черт. ЛАНЕ.486.02.20.000 СБ, шов № 7 (Т1)	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru



17.12.2020/ 1269	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-274/2020	26.08.2020	●	Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», Черт. Л.65.361.02.030 СБ, шов № 3 (У17)	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
17.12.2020/ 1270	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-276/2020	26.08.2020	●	Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», Черт. ЛАНЕ.486.01.10.000 СБ, шов № 7 (Н1)	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
17.12.2020/ 1271	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-260/2020	17.11.2020	●	Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», черт. Л.65.361.01.022, шов С2	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru

17.12.2020/ 1272	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-261/2020	17.11.2020		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», черт. Л.65.361.01.038, шов С7	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
17.12.2020/ 1273	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-262/2020	17.11.2020		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», черт. Л.65.361.02.030 СБ, шов № 1 (С8)	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
17.12.2020/ 1274	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-263/2020	17.11.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», черт. ЛАНЕ.486.03.10.100 СБ, шов С17	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru

17.12.2020/ 1275	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-264/2020	17.11.2020		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», черт. Л.65.361.01.010 СБ, шов № 4 (С8)	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
17.12.2020/ 1276	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-269/2020	17.11.2020		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», черт. ЛАНЕ.486.02.20.000 СБ, шов № 1	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
17.12.2020/ 1277	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-270/2020	17.11.2020		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Комплект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», черт. ЛАНЕ.486.01.10.000 СБ, шов № 11	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru




17.12.2020/ 1278	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-271/2020	17.11.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Ком-плект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», черт. ЛАНЕ.486.02.20.000 СБ, шов № 5	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
17.12.2020/ 1279	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-272/2020	17.11.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Ком-плект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», черт. Л.65.361.01.010 СБ, шов № 3 (У6)	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
17.12.2020/ 1280	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-275/2020	17.11.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Ком-плект транспортный упаковочный модернизированный (ТУК-30 М2)», черт. ЛАНЕ.486.01.00.000 СБ, шов № 2 (Т8)	Общество с Ограниченной Ответственностью «МИАН» (ООО «МИАН»), Почтовый и фактический адрес: 456208, Россия, г. Златоуст, Челябинская обл., ул. 50-летия Октября, дом №4, помещение 3, Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru





21.12.2020/ 1281	<p>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»</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-383/2020	15.12.2020	●	Технология руч-ной аргонодуговой сварки неплавления электродом без присадочного металла «Сильфо-на» черт. К16.40-010Д СБ	<p>ООО «АРМКОМПЛЕКТСЕРВИС» ПКФ (ООО «АКС»)</p> <p>195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.17, лит. Ю, пом. 42-58. Тел/факс: (812) 612-99-85 E-mail: info@aks-zavod.ru</p>
21.12.2020/ 1282	<p>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»</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-388/2020	15.12.2020	●	Технология руч-ной дуговой наплавки покры-тым электродом «Седла» черт. АКС53085-050А СБ	<p>ООО «АРМКОМПЛЕКТСЕРВИС» ПКФ (ООО «АКС»)</p> <p>195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.17, лит. Ю, пом. 42-58. Тел/факс: (812) 612-99-85 E-mail: info@aks-zavod.ru</p>
21.12.2020/ 1283	<p>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»</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-389/2020	15.12.2020	●	Технология руч-ной дуговой наплавки покры-тым электродом «Золотника» черт. КП1.16-015.3	<p>ООО «АРМКОМПЛЕКТСЕРВИС» ПКФ (ООО «АКС»)</p> <p>195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.17, лит. Ю, пом. 42-58. Тел/факс: (812) 612-99-85 E-mail: info@aks-zavod.ru</p>






21.12.2020/ 1284	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-194/2020	07.12.2020		<p>Технология антикоррозионной электрошлаковой наплавки однородного покрытия № е4/1 изделия «Компенсатор давления» по черт. АМ109.04.00.270 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>
21.12.2020/ 1285	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-347/2020	07.12.2020		<p>Технология комбинированной (ручной дуговой покрытыми электродами и автоматической под флюсом) сварки углового сварного соединения №9/1, №9/2 изделия «Днище верхнее в сборе» по чертежу АМ109.04.00.130 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>
21.12.2020/ 1286	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-371/2020	07.12.2020		<p>Технология комбинированной (ручной дуговой покрытыми электродами и автоматической под флюсом) сварки сварного соединения №46 изделия «Днище нижнее в сборе» по чертежу АМ109.04.00.430 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>

21.12.2020/ 1287	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.009-372/2020	07.12.2020	●	<p>Технология комбинированной (ручной дуговой покрытыми электродами и автоматической под флюсом) сварки углового сварного соединения №4 изделия «Днище верх-нее в сборе» по чертежу АМ109.04.00.130 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>
22.12.2020/ 1288	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-27/2-2020	12.11.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении и ремонте «Регенеративного теплообменника продувки» (черт.№ПА682.00.00.000) по технологическому процессу на сварку ТКС № 02000.02190.09056</p>	<p>ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71</p>
22.12.2020/ 1289	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-27/4-2020	12.11.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом, применяемая при изготовлении и ремонте «Сепаратора газового» (черт.№ПА771.00.00.000) по технологическому процессу на сварку ТКС № 02000.02190.11989</p>	<p>ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71</p>
22.12.2020/ 1290	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	СВ-ИСЦ-27/6-2020	12.11.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении и ремонте «Теплообменника отбора проб» (черт.№ПА703.00.00.000) по технологическому процессу на сварку ТКС № 02000.02190.12540</p>	<p>ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71</p>

22.12.2020/ 1291	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ ИСЦ-065-2019	03.07.2019 - 03.07.2022	●	Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении Корпусов насосов ДНА 2000-70 (черт. Н05.213.100.00-01СБ) и ДНА 2000-70л (черт. Н05.213.100.00СБ) по ТУ № Н05.213.000.00 ТУ.	Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com
22.12.2020/ 1292	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ ИСЦ-066-2019	04.07.2019 - 17.06.2021	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении Корпусов насосов ЦНА130-80 (черт. Н05.219.100.00СБ) и ЦНА130-80л (черт. Н05.219.100.00-01СБ) по ТУ № Н05.219.000.00 ТУ.	Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com
22.12.2020/ 1293	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/01-2020	08.12.2020	●	Технология дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической документации: «Технологическая инструкция наплавки в корпусе (сталь 20 без подслоя) КЗА 0208-03/3»; «Технологическая инструкция наплавки золотников КЗА 0208-03/1 ТКС»; «Технологическая инструкция наплавки в корпусе КЗА 0208-03/2 ТКС»; «Технологическая карта сварки и наплавки клапанов ПКМ 25290.00035»; «Технологические карты сварки и наплавки клапана ЦКБ Р53085-015М; ЦКБ Р53085-015М1 25290.00033»; «Технологические карты сварки и наплавки клапанов ЦКБ Р53085-050М СБ 25290.00009»; для выполнения наплавочных работ по конструкторской документации: Клапаны сильфонные серии КЗА 0208 и КЗА 0210 по ТУ 3742-010-57180370-2008; Клапаны сильфонные серии КЗА 0209 по ТУ 3742-011-57180370-2009; Клапаны предохранительные серии ПКМ по ТУ 3742-100-57180370-2018; Клапан предохранительный ЦКБ Р53085-015М СБ; Клапан предохранительный ЦКБ Р53085-050М СБ.	ООО Производственная фирма «ОКА» Фактический адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 Почтовый адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 E-mail: office@okarf.ru Тел.: (83171) 5-76-06, 5-73-43, 5-75-4
22.12.2020/ 1294	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/02-2020	08.12.2020	●	Технология комбинированного способа сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой, далее ручной дуговой сваркой) по технологической документации: - «Типовой технологический процесс сварки патрубков КЗА 0208-02-01 ТИ».	ООО Производственная фирма «ОКА» Фактический адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 Почтовый адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 E-mail: office@okarf.ru Тел.: (83171) 5-76-06, 5-73-43, 5-75-4





22.12.2020/ 1295	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/03-2020	08.12.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - «Технологические карты сварки клапанов запорных КИП 25290.00026»; - «Типовой технологический процесс сварки сильфонных узлов КЗА 0208-01 ТИ»; - «Технологическая карта сварки и наплавки клапанов ПКМ 25290.00035»; - «Технологические карты сварки Трапов серии СК 25290.00034»; - «Технологические карты сварки Трап спецканализации с перепускным клапаном ЦКБ P58502-150, ЦКБ P58501-080-02;-03 25290.00022».	ООО Производственная фирма «ОКА» Фактический адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 Почтовый адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 E-mail: office@okarf.ru Тел.: (83171) 5-76-06, 5-73-43, 5-75-4
22.12.2020/ 1296	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/04-2020	08.12.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - «Типовой технологический процесс сварки сильфонных узлов КЗА 0208-01 ТИ»; - «Технологическая инструкция сварки стыковых швов КЗА 0208-05 ТИ»; - «Технологическая карта сварки и наплавки клапанов ПКМ 25290.00035»; - «Технологические карты сварки Трапов серии СК 25290.00034»; - «Технологические карты сварки, наплавки клапанов серии АЕ10 25290.00010»; - «Технологические карты сварки ЗИП 25290.00027»; - «Технологические карты сварки и наплавки клапана ЦКБ P53085-015М; ЦКБ P53085-015М1 25290.00033»; - «Технологические карты сварки Трап спецканализации с перепускным клапаном ЦКБ P58502-150, ЦКБ P58501-080-02;-03 25290.00022»; - «Технологическая карта сварки и наплавки клапанов ЦКБ П159029-025, ЦКБ П153054-015, ЦКБ П150023-025 А 25290.00005»; - «Технологические карты сварки и наплавки клапанов ЦКБ P53085-050М СБ 25290.00009».	ООО Производственная фирма «ОКА» Фактический адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 Почтовый адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 E-mail: office@okarf.ru Тел.: (83171) 5-76-06, 5-73-43, 5-75-4
22.12.2020/ 1297	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/05-2020	08.12.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - «Технологические карты сварки клапанов запорных КИП 25290.00026»; - «Типовой технологический процесс сварки патрубков КЗА 0208-02-01 ТИ»; - «Технологические карты сварки Трапов серии СК 25290.00034»; - «Технологические карты сварки ЗИП 25290.00027»; - «Технологические карты сварки Трап спецканализации с перепускным клапаном ЦКБ P58502-150, ЦКБ P58501-080-02;-03 25290.00022»; - «Технологическая карта сварки и наплавки клапанов ЦКБ П159029-025, ЦКБ П153054-015, ЦКБ П150023-025 А 25290.00005»; - «Технологические карты сварки и наплавки клапанов ЦКБ P53085-050М СБ 25290.00009».	ООО Производственная фирма «ОКА» Фактический адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 Почтовый адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 E-mail: office@okarf.ru Тел.: (83171) 5-76-06, 5-73-43, 5-75-4





22.12.2020/ 1298	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058/06-2020	08.12.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - «Технологические карты сварки клапанов запорных КИП 25290.00026»; - «Типовой технологический процесс сварки патрубков КЗА 0208-02-01 ТИ»; - «Технологическая инструкция сварки подставок КЗА 0208-04 ТКС»; «Технологические карты сварки Трапов серии СК 25290.00034»; - «Технологические карты сварки, наплавки клапанов серии АЕ10 25290.00010»; - «Технологические карты сварки ЗИП 25290.00027»; - «Технологические карты сварки Трап спецканализации с перепускным клапаном ЦКБ Р58502-150, ЦКБ Р58501-080-02; 03 25290.00022»; - «Технологические карты сварки и наплавки клапанов ЦКБ Р29508-600; ЦКБ Р29506-600 Я; ЦКБ Р96801-025; ЦКБ Р96802-025В 25290.00012»; - «Технологическая карта сварки и наплавки клапанов ЦКБ П59029-025, ЦКБ П53054-015, ЦКБ П50023-025 А 25290.00005»; - «Технологическая карта сварки и наплавки золотника ЦКБ Р26816-400К 01190.00120».	ООО Производственная фирма «ОКА» Фактический адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 Почтовый адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 E-mail: office@okapf.ru Тел.: (83171) 5-76-06, 5-73-43, 5-75-4
22.12.2020/ 1299	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.ru	СВ-ИСЦ-053-2019	03.06.2019		Технологии сварки групп однотипных сварных соединений, применяемые при изготовлении Пенала герметичного черт. № АМЕ1514.00.00.000 СБ по ТК № 02000.02190.11115; ТК № 02000.02190.11114; ТК № 02000.02190.11113; ТК № 02000.02190.11116; 02000.02190.11118; ТК № 02000.02190.11117.	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
22.12.2020/ 1300	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.ru	СВ-ИСЦ-077-2019	01.07.2019		Технологии сварки групп однотипных сварных соединений, применяемые при изготовлении Фильтра мембранного черт. № ПА636.00.00.000 СБ по ТК № 02000.02190.11248; ТК № 02000.02190.11245; ТК № 02000.02190.11234; ТК № 02000.02190.11242; ТК № 02000.02190.11237; ТК № 02000.02190.11240; 02000.02190.11241.	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
22.12.2020/ 1301	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-59-2020	15.12.2020		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Затвор дисковый с электроприводом стальной DN800 Pp 0,6МПа» (черт. ИЮКЛ.492439.008СБ) согласно ТЗ АРМ-3Д-001-2020 по технологическому процессу: - 01.2.91.01722.	АО «Машиностроительный завод «Армалит» (АО «Армалит») г. Санкт-Петербург, ул. Трефолева, д. 2, 198097 телефон: (812) 459-45-07; тел/факс: (812) 252-02-10; market@armalit1.ru, www.armalit1.ru

22.12.2020/ 1302	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-056-2019	20.04.2019		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «М291.00.00.000 СБ – Фильтр предочистки» по технологическим процессам: - М291.01.01.000 /ACC02.02190.28952; - М291.01.01.001 /ACC02.02190.28930; - М291.01.01.002 /ACC02.02190.28932; - М291.01.02.000 /ACC02.02190.28950; - М291.01.07.000 /ACC02.02190.28935; - М291.01.07.000-01 /ACC02.02190.28939; - М291.01.09.000 /ACC02.02190.28933; - М291.01.10.000 /ACC02.02190.28936; - М291.01.11.000 /ACC02.02190.28933; - М291.01.12.000 /ACC02.02190.28937; - М291.02.01.000 /ACC02.02190.28960; - М291.02.01.003 /ACC02.02190.28955.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
22.12.2020/ 1303	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-067-2019	24.05.2019		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «0745- А210.06.02.40.00.м_1 Компенсатор» по технологическим процессам: - 0745-А210.06.02.40.01.м-1 / ACC02.02190.29298; - 0745-А210.06.02.40.05.м-1 / ACC02.02190.29299; - 0745-А210.06.02.40.00.м-1 / ACC02.02190.29300.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
29.12.2020/ 1304	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-055/2-2020	11.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации: «Сборник карт технологического процесса сварки» № 17.720 РАД для выполнения работ по конструкторской документации: «Ловушка нонитов» черт. А.17.720.000.	АО «СвердНИИхиммаш» 620010, Россия, г. Екатеринбург, ул. Грибоедова, д. 32 Тел./факс: +7 (343) 259-34-00; E-mail: niihim@ural.ru
29.12.2020/ 1305	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-055/3-2020	11.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации: «Сборник карт технологического процесса сварки» № 17.732 РАД для выполнения работ по конструкторской документации: «Фильтр - сетка» черт. А.17.732.000.	АО «СвердНИИхиммаш» 620010, Россия, г. Екатеринбург, ул. Грибоедова, д. 32 Тел./факс: +7 (343) 259-34-00; E-mail: niihim@ural.ru
29.12.2020/ 1306	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-055/4-2020	11.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации: «Сборник карт технологического процесса сварки» № 03.1286 РАД для выполнения работ по конструкторской документации: «Конденсатор выпарного аппарата» черт. № А.03.1286.000.	АО «СвердНИИхиммаш» 620010, Россия, г. Екатеринбург, ул. Грибоедова, д. 32 Тел./факс: +7 (343) 259-34-00; E-mail: niihim@ural.ru


29.12.2020/ 1307	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-055/5-2020	11.12.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации: «Сборник карт технологического процесса сварки» № 03.1285 РАД для выполнения работ по конструкторской документации: «Охладитель сдувок» черт. № А.03.1285.000.	АО «СвердНИИхиммаш» 620010, Россия, г. Екатеринбург, ул. Грибоедова, д. 32 Тел./факс: +7 (343) 259-34-00; E-mail: nihim@ural.ru
29.12.2020/ 1308	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-013/1-2020	21.12.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом № ТП-РД-РАД-01-№ 01/20 «Ручной аргонодуговой сварке неплавящимся электродом в среде защитных газов (РАД) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (РД) при изготовлении, монтаже и реконструкции оборудования и технологических трубопроводов из углеродистой стали перлитного класса по ОСТ 95 10573-2002» для выполнения сварочных работ по конструкторской документации: - черт. Т.01.03-2278.00.00.00СБ «Секция пятирусной компоновки. Модернизация под изделие К4110».	ООО «Единый сервисный центр» (ООО «ЕСЦ») 663690, Россия, Красноярский край, г. Зеленогорск, Майское шоссе, д. 35А/3 Тел.: +7 (39169) 9-46-14; Факс: +7 (39169) 9-43-00; E-mail: lev@esc.ecp.ru
29.12.2020/ 1309	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-013/2-2020	21.12.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами № ТП-РД-РАД-01-№ 01/20 «Ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов (РАД) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (РД) при изготовлении, монтаже и реконструкции оборудования и технологических трубопроводов из углеродистой стали перлитного класса по ОСТ 95 10573-2002» для выполнения сварочных работ по конструкторской документации: - черт. Т.01.03-2278.00.00.00СБ «Секция пятирусной компоновки. Модернизация под изделие К4110».	ООО «Единый сервисный центр» (ООО «ЕСЦ») 663690, Россия, Красноярский край, г. Зеленогорск, Майское шоссе, д. 35А/3 Тел.: +7 (39169) 9-46-14; Факс: +7 (39169) 9-43-00; E-mail: lev@esc.ecp.ru
29.12.2020/ 1310	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	СВ-ИСЦ-12/3-2020	21.12.2020	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: № РАД – СМ1574.50/3 «Карта технологического процесса сварки»; для выполнения сварочных работ при изготовлении изделий: Блок 1 черт. № СМ1574.50.00.01.00.00	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой» (АО «НИКИМТ – Атомстрой») Адрес юр.: 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Тел. тел. (495) 411-65-50, факс: (495) 411-65-52 e-mail: post@atomrus.ru

29.12.2020/ 1311	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-035/1-2020	03.12.2020	●	<p>Технологии сварки изделия «Теплообменник системы газоохлаждения турбогенераторов» (чертеж №АМБЕ.0430.011 СБ) по технологическим картам на сварку №: АМБЕ.25391.00271; АМБЕ.25391.00272; АМБЕ.25391.00273; АМБЕ.25391.00274; АМБЕ.25391.00275; АМБЕ.25391.00276; АМБЕ.25391.00277; АМБЕ.25391.00278; АМБЕ.25391.00279; АМБЕ.25391.00280; АМБЕ.25391.00281; АМБЕ.25391.00282; АМБЕ.25391.00283; АМБЕ.25391.00284; АМБЕ.25391.00285; АМБЕ.25391.00286; АМБЕ.25391.00287; АМБЕ.25391.00288; АМБЕ.25391.00289.</p>	<p>ООО «ЗЭСКМИ» 350080, Россия, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н., д. 11. тел/факс +7 (861) 200-73-59, +7 (861) 200-07-95 E-mail: info@zeskmi.ru</p>
29.12.2020/ 1312	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-402/2020	21.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Биологическая защита» черт. СТВА.Д.А.602.1161.019СБ, сварного соединения № 4, черт. СТВА.Д.А.602.1161.019.01СБ «Створ-ка»</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru</p>
29.12.2020/ 1313	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-403/2020	21.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Биологическая защита» черт. СТВА.Д.А.602.1161.019СБ, сварного соединения № 1, черт. СТВА.Д.А.602.1161.019.03СБ «Кронштейн»</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru</p>

29.12.2020/ 1314	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-404/2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Сосуд для испарения ОГФУ из дефектных емкостей» черт. СТВА.Д.А.209.1300СБ, сварного соединения № 6, черт. СТВА.Д.А.209.1300.01 «Корпус»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
29.12.2020/ 1315	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-405/2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Сосуд для испарения ОГФУ из дефектных емкостей» черт. СТВА.Д.А.209.1300СБ, сварного соединения без номера, черт. СТВА.Д.А.209.1300.01.5 «Кольцо»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
29.12.2020/ 1316	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-406/2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Сосуд для испарения ОГФУ из дефектных емкостей» черт. СТВА.Д.А.209.1300СБ, сварного соединения № 5, черт. СТВА.Д.А.209.1300.01 «Корпус»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
29.12.2020/ 1317	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-407/2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Сосуд для испарения ОГФУ из дефектных емкостей» черт. СТВА.Д.А.209.1300СБ, сварного соединения № 1, черт. СТВА.Д.А.209.1300.01 «Корпус»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru







29.12.2020/ 1318	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-408/2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Сосуд для испарения ОГФУ из де-фектных емкостей» черт. СТВА.Д.А.209.1300СБ, сварного со-единения № 9, черт. СТВА.Д.А.209.1300.01 «Корпус»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димит-ровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
29.12.2020/ 1319	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-409/2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Сосуд для испарения ОГФУ из де-фектных емкостей» черт. СТВА.Д.А.209.1300СБ, сварного со-единения № 2, черт. СТВА.Д.А.209.1300.02 «Крышка»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димит-ровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
29.12.2020/ 1320	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-410/2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Сосуд для испарения ОГФУ из де-фектных емкостей» черт. СТВА.Д.А.209.1300СБ, сварного со-единения № 3, черт. СТВА.Д.А.209.1300.02 «Крышка»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димит-ровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
29.12.2020/ 1321	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-411/2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Сосуд для испарения ОГФУ из де-фектных емкостей» черт. СТВА.Д.А.209.1300СБ, сварного со-единения № 1, черт. СТВА.Д.А.209.1300.03 «Трубопровод»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димит-ровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru

29.12.2020/ 1322	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-412/2020	21.12.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Сосуд для испарения ОГФУ из дефектных емкостей» черт. СТВА.Д.А.209.1300СБ, сварного соединения № 4, черт. СТВА.Д.А.209.1300.03 «Трубопровод»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
29.12.2020/ 1323	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-416/2020	21.12.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299СБ, сварного соединения № 2, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.02.01 «Вал»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
29.12.2020/ 1324	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-47/3-2020	07.12.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемой при изготовлении "Сигнализатор протечек" (черт. АМЕ 529.00.00.00 СБ), согласно техническому процессу №33301.02190.03788	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт»). Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)249606, mail: atomexp@atomexp.ru.
29.12.2020/ 1325	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-31/3-2020	30.11.2020	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами, применяемой при изготовлении "Корпус насоса" (черт. 972.01.010 СБ), согласно техническому процессу ТК №972.01.010 СБ	Акционерное общество по производству электронасосных агрегатов «ЭНА» (АО «ЭНА»), г. Щелково, Московской обл., ул. Заводская, 14; 141101. Тел.:(495) 221-56-10; E-mail:sale@ena.ru






29.12.2020/ 1326	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-40/1-2020	09.12.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемой при изготовлении «Установка переработки ВАО второго пускового комплекса ОДЦ. Вентиляция 1, 2 зоны - отделений 07, 09, 10, 11, 12, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 21, 22, 23, 24, 25, 27, 29, 42, 43, 56, 60, 95.» согласно рабочей конструкторской документации ЦКДИ.2795.4-ОВ, по тех. процессу С2-52-150х300х1,5	«ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ РЕМОНТНО-ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ХОЗЯЙСТВО ГОРНО-ХИМИЧЕСКОГО КОМБИНАТА» ООО «ПРЭХ ГХК» - почтовый адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. - фактический адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. - тел./факс: 8(3919)75-18-92/8(3919) 75-34-83 - адрес электронной почты: info@prehghk.ru.
29.12.2020/ 1327	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-40/2-2020	09.12.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемой при изготовлении «Установка переработки ВАО второго пускового комплекса ОДЦ. Вентиляция 1, 2 зоны - отделений 07, 09, 10, 11, 12, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 21, 22, 23, 24, 25, 27, 29, 42, 43, 56, 60, 95.» согласно рабочей конструкторской документации ЦКДИ.2795.4-ОВ, по тех.процессу С2-52- Ø 250х2	«ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ РЕМОНТНО-ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ХОЗЯЙСТВО ГОРНО-ХИМИЧЕСКОГО КОМБИНАТА» ООО «ПРЭХ ГХК» - почтовый адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. - фактический адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. - тел./факс: 8(3919)75-18-92/8(3919) 75-34-83 - адрес электронной почты: info@prehghk.ru.
29.12.2020/ 1328	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-055/6-2020	15.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации: «Сборник карт технологического процесса сварки» № 16.838 РАД для выполнения работ по конструкторской документации: «Гидроциклон» черт. № А.16.838.000, черт. № А.16.838.000-01.	АО «СвердНИИхиммаш» 620010, Россия, г. Екатеринбург, ул. Грибоедова, д. 32 Тел./факс: +7 (343) 259-34-00; E-mail: niihim@ural.ru
29.12.2020/ 1329	Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Нацио- нального 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	№ Св-48.004-433/2020	11.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Блок» черт. НЭ-20.810-00, Д СБ	ООО «НИЦ «Энергия» 606026, Нижегородская область, г. Дзержинск, ул. Буденного, д.5В, офис 4. Тел: (831) 291-47-17 E-mail: ceo@ennic.ru






29.12.2020/ 1330	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-434/2020	11.12.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Тройник пере-ходный» черт. НЭ-20.910-00.Д СБ	<p>ООО «НИЦ «Энергия» 606026, Нижегородская область, г. Дзержинск, ул. Буденного, д.5В, офис 4. Тел: (831) 291-47-17 E-mail: ceo@ennic.ru</p>
29.12.2020/ 1331	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-435/2020	11.12.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Тройник равно-проходный» черт. НЭ-20.940-00.Д СБ	<p>ООО «НИЦ «Энергия» 606026, Нижегородская область, г. Дзержинск, ул. Буденного, д.5В, офис 4. Тел: (831) 291-47-17 E-mail: ceo@ennic.ru</p>
30.12.2020/ 1332	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-002.1-2019	15.05.2019	●	<p>Технология ручной электродуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ЭСМ ТК 14.07.02.026-19 – технологическая карта ручной дуговой сварки покрытыми электродами стыковых соединений S=8 мм из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.030-19 – технологическая карта ручной дуговой сварки покрытыми электродами таврового соединения Т-1 мм из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.032-19 – технологическая карта ручной дуговой сварки покрытыми электродами нахлесточных соединений S=10 мм из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.034-19 – технологическая карта ручной дуговой сварки покрытыми электродами таврового соединения Т-52 мм из стали 08X18H10T для выполнения сварных соединений изделия RPR.1178.10УКС.КВВ.ТМ.ТС0001 7459.1961.001.00.000СБ «Бак хранения теплоносителя эксплуатационного качества» 	<p>ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22-14</p>

30.12.2020/ 1333	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002.2-2019	15.05.2019	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - ЭСМ ТК 14.07.02.028-19 – технологическая карта ручной аргонодуговой сварки стыковых соединений S=4 мм из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.029-19 – технологическая карта ручной аргонодуговой сварки тавровых соединений S=8 мм из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.031-19 – технологическая карта ручной аргонодуговой сварки угловых соединений S=8 мм из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.035-19 – технологическая карта ручной аргонодуговой сварки таврового соединения T=52 мм из стали 08X18H10T; - ЭСМ ТК 14.07.02.037-19 – технологическая карта ручной аргонодуговой стыковых соединений S=8 мм из стали 08X18H10T для выполнения сварных соединений изделия RPR.1178.10UKC.KBB.TM.TC0001 7459.1961.001.00.000СБ «Бак хранения теплоносителя эксплуатационного качества»	ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22- 14
30.12.2020/ 1334	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002.3-2019	15.05.2019	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная электродуговая сварка покрытыми электродами) неплавящимся электродом по технологической документации: - ЭСМ ТК 14.07.02.036-19 – технологическая карта комбинированной сварки стыковых соединений из стали 08X18H10T для выполнения сварных соединений изделия RPR.1178.10UKC.KBB.TM.TC0001 7459.1961.001.00.000СБ «Бак хранения теплоносителя эксплуатационного качества»	ПАО «Энергоспецмонтаж» Фактический адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. Почтовый адрес: 107150, г. Москва, ул. Бойцовая, д. 27. E-mail: konesm@ensm.ru Тел.: +7 (499) 169-42-25, 160-89-03, (47364) 9-22- 14
30.12.2020/ 1335	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО ИС-008-2018	15.10.2018 - 15.10.2021	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении "Систем трубных подогревателей ПСВ-500-3-23 и ПСВ-500-14-23" по ТУ 25.30.12-50- 00210714-2018.	Акционерное общество (АО «САРЭНЕРГОМАШ»), Саратовский завод энергетического оборудования, 141008, г. Саратов, ул. Саловая, д.48 Тел. 8-8452-22-01-23, E-mail: info@sarzem.ru
30.12.2020/ 1336	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО ИС-009-2018	25.12.2018 - 25.12.2021	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделий: «Бак расходный топлива V=10 м ³ » (чертёж № ЭСМ-159.00.00.000 СБ) по ТЗ № ЭСМ-159ТЗ, «Бак технической воды V=13 м ³ » (сборочный чертёж № ЭСМ- 160.00.00.000СБ) по ТЗ № ЭСМ-160ТЗ.	Общество с ограниченной ответственностью «СПЕЦОБОРУДОВАНИЕ» (ООО «СПЕЦОБОРУДОВАНИЕ»), 427622, УР, г. Глазов, ул. Белова, д. 5, тел. +7-(34141) 5-26-46, ooo.so@inbox.ru
30.12.2020/ 1337	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО ИС-013/1-2018	12.11.2018 - 12.11.2020	●	Технологии ручной комбинированной сварки, применяемые при изготовлении изделия "Агрегат электронасосный 1ЦНА 65-130" по ТЗ № Н49.204.00.00.000 ТЗ для Кольской АЭС.	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» (АО «ГМС Ливгидромаш»), 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, д. 231, тел. 8 (48677) -7-92- 08, kashirev@hms-livgidromash.ru

30.12.2020/ 1338	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО ИС-013/2-2018	12.11.2018 - 12.11.2021		Технологии ручной аргонодуговой сварки, применяемые при изготовлении изделия "Агрегат электронасосный 1ЦНА 65-130" по ТЗ № Н49.204.00.00.000 ТЗ для Кольской АЭС.	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» (АО «ГМС Ливгидромаш»), 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, д. 231, тел. 8 (48677) -7-92- 08, kashircev@hms-livgidromash.ru
30.12.2020/ 1339	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО-ИС-044-2019	05.04.2019 - 05.04.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Емкость кубового раствора» (А.11.1241.000 СБ), «Емкость ОИОС» (А.11.1243.000 СБ), «Емкость резервная» (А.11.1249.000 СБ) по технологической инструкции ТИ МК.25.290.00041.	ООО «Машиностроительный комплекс ЧМЗ» (ООО «МК ЧМЗ») г. Глазов, ул. Белова, д.7, ООО «МК ЧМЗ» Телефон/Факс 8 (34141) 9-61-83, E-mail: mkchmz@mkchmz.net
30.12.2020/ 1340	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО ИС-019-2018	25.12.2018 - 25.12.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом, применяемая при изготовлении элементов корпусов ДЦКИ (ДЦКИ.301571.013 СБ, ДЦКИ.301571.014 СБ) по МТК №АТОМ.30111.00064, №АТОМ.11150.00065, №АТОМ.11150.00066.	Научно-производственное объединение «АТОМ» (НПО «АТОМ»), 141980, г. Дубна, Московская обл., ул. Сахарова, д. 6, тел. 8 (49621) 48737, 65014 market@atom.dubna.ru
30.12.2020/ 1341	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/21.089-2020	14.07.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Подогревателей низкого давления ППД- 3, ППД-4 (91.250МЧ, 91.251МЧ)» (черт. ТСО05-089.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
30.12.2020/ 1342	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/22.090-2020	14.07.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Парогенераторов ПГВ-1000, ПГВ- 1000М» (черт. ТСО05-090.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-О 1673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
30.12.2020/ 1343	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/25.093-2020	22.07.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «Подогревателей низкого давления ППД- 3, ППД-4 (91.250МЧ, 91.251МЧ)» (черт. ТСО05-093.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-О 1 673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru





30.12.2020/ 1344	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/26.094-2020	17.07.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Сепаратора-пароперегревателя СПП 1000 (302-1600-001)» (черт. ТСО05-094.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
30.12.2020/ 1345	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/27.095-2020	16.07.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Воздуховодов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС по ТУ 4860-002-77367544-2013» (черт. ТСО05-095.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-О 1673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
30.12.2020/ 1346	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/28.097-2020	14.07.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (08.8111.260)» (черт. ТСО05-097.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-О 1673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-38\КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
30.12.2020/ 1347	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/29.098-2020	15.07.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Подогревателей высокого давления ПВ-2500-97-18А, ПВ-25-97-28А» (черт. ТСО05-098.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
30.12.2020/ 1348	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/30.136-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «теплообменника 10КВА40АСО1» (черт. ТСО05-136.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ктД 1.3 .1.03 .002.2916-2020; - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

30.12.2020/ 1349	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/31.137-2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «теплообменника 10КВА40АС01» (черт. АЭР 24.17.0057-2020) по технологическим процессам на сварку: - ктд 1.3.1.03.002.2916-2020; - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381 КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
31.12.2020/ 1350	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-038/01-2020	11.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: - Технологическая карта сварки типового сварного соединения №18; - Технологическая карта сварки типового сварного соединения №20; - Технологическая карта сварки типового сварного соединения №21; - Технологическая карта сварки типового сварного соединения №22; - Технологическая инструкция на изготовление сварных конструкций ТЕКИ 99.205.00.004 И. при выполнении сварных соединений изделий «Доска лицевая», «Доска тыловая» (ТЕКИ18.159.71.10.000СБ, ТЕКИ18.159.73.10.000СБ, ТЕКИ18.159.75.10.000СБ, ТЕКИ18.159.83.10.000СБ, ТЕКИ18.159.91.10.000СБ, ТЕКИ18.159.75.20.000СБ, ТЕКИ18.159.83.20.000СБ, ТЕКИ18.159.91.20.000СБ).	ООО «ВЕЗА» Фактический адрес: 141190, Московская область, г. Фрязино, Заводской проезд, д.6 Почтовый адрес: 141190, Московская область, г.Фрязино, Заводской проезд, д.6 E-mail: info@veza.ru Тел.: (495) 664-26-70
31.12.2020/ 1351	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-065-2020	23.11.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки с присадочным материалом по технологической карте ТТП-РАД-6-ЧКПЗ-006-001 при изготовлении изделий: 329.34.000 «Установка удаления воды»	Публичное акционерное общество «Челябинский кузнечно-прессовый завод» 454012, г. Челябинск ул. Горелова, 12, Тел.: +7(351)259-11-57, Email: bulavinav@chzsm.org
31.12.2020/ 1352	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048-2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации № ТИ №30-Т-160СБ «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом сварных соединений изделий Фланец «сухого» канала в сборе 8Л.1189.000.00СБ, Труба внутренняя 8Л.241.220.00СБ, Зонд термометрический 8.В.376.000.00) для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. 8В.376.00.00СБ «Зонд термометрический», черт. 8Л.241.220.00СБ «Труба внутренняя», черт. 8Л.1189.000.00СБ «Фланец «сухого» канала в сборе».	АО «ГНЦ НИИАР» 433510, Ульяновская область, г. Димитровград, Западное шоссе, д. 9 Тел.: (84235)9-83-83, факс: (84235) 9-83-84, E-mail: niiar@niiar.ru
11.01.2021/ 1353	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-42/1-2020	23.12.2020		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Облицовка портовых отверстий пластинчатых теплообменников (шифр «АЛМБ.065145»)» (черт. №34504660, №1641074), по технологическому процессу - К7.5.1.2 Н1 100-500, К7.5.1.4 У4 25-100.	Акционерное общество «Альфа Лаваль Поток» область Московская г. Королев ул. Советская, Болшево мкр., 73 Тел.: 8 (495) 232-12-50, e-mail: alfalaval.ru

11.01.2021/ 1354	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-26/1-2020	24.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Компенсатор давления» (черт. АМ109.04.00.000СБ), согласно технологическим процессам: № ТС 13.01076.12847; № ТС 13.01076.12847; № ТС 13.01076.12847, № ТС 13.01076.12847.	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург,196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
11.01.2021/ 1355	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-47/2-2020	25.11.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемой при изготовлении «Гидрозатвор» (черт. АМЕ 1265.01.02.000 СБ), согласно техническому процессу №33301.02190.11475	АО «Атоммашэкспорт»(Акционерное общество «Атоммашэкспорт» Факт./почт. адрес: Россия, 347387 г. Волгодонск Ростовской области, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140. Факс: (8639)2496006, mail: atomexp@atomexp.ru.
11.01.2021/ 1356	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-094-2019	26.07.2019		Технология автоматической аргонодуговой сварки, применяемая при изготовлении термоэлектрических преобразователей и термопреобразователей сопротивления по технологическим процессам: - ВШКЛ.02390.00001; - №801АС-19.	ФГУП «НИИ НПО «ЛУЧ» 142103, Россия, Московская обл., г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.24. Тел./Факс: Тел. +7(495) 502-79-51; (495) 543-33- 63 E-mail: npo@luch.ru Телефон/Факс 8 (34141) 9-61-83, E-mail: mkchmz@mkchmz.net
11.01.2021/ 1357	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-095-2019	26.07.2019		Технология ручной аргонодуговой сварки, применяемая при изготовлении термоэлектрических преобразователей и термопреобразователей сопротивления по технологическим процессам: - ВШКЛ.02390.00001; - №802АС-19; - №803АС-19.	ФГУП «НИИ НПО «ЛУЧ» 142103, Россия, Московская обл., г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.24. Тел./Факс: Тел. +7(495) 502-79-51; (495) 543-33- 63 E-mail: npo@luch.ru Телефон/Факс 8 (34141) 9-61-83, E-mail: mkchmz@mkchmz.net
11.01.2021/ 1358	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО-ИС-020-2018	13.11.2018 - 13.11.2020		Технологии сварки, применяемые при изготовлении термоэлектрических преобразователей, термопреобразователей сопротивления, изделий для их защиты, коммутации и крепления по технологическому процессу: - ВШКЛ.02390.00001.	ФГУП «НИИ НПО «ЛУЧ» 142103, Россия, Московская обл., г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.24. Тел./Факс: Тел. +7(495) 502-79-51; (495) 543-33- 63 E-mail: npo@luch.ru Телефон/Факс 8 (34141) 9-61-83, E-mail: mkchmz@mkchmz.net

11.01.2021/ 1359	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.ru	ГМО-СТЦ-003-19	24.01.2019 - 24.07.2020	●	Технология выполнения ремонта дефектных конических заглушек заглушкой АД-ЗГЛ.00117.001 и сварных соединений труб с коллектором парогенераторов с помощью манипулятора типа МДР. (черт. АД-ЗГЛ.001.17.001 Заглушка с изм. №9)	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственное предприятие «Альфа-Диагностика» (ООО НПП «Альфа-Диагностика») Юридический адрес: 249035, Калужская область, г.Обнинск, пр-кт Ленина, дом 127, офис 214 телефон: +7 (484) 393-14-34 E-mail: alfa@obninsk.com
11.01.2021/ 1360	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.ru	№ ГМО-СТЦ- 001-18	23.10.2018 - 23.10.2021	●	Технология сварки «Бака хранения раствора борной кислоты» (черт.7459.1993.000.00.000СБ) по ТК №7459.25390.01185, №7459.25390.01148; №7459.25390.01164; №7459.25390.01173	ООО «СТМУ ЭСКМ» Адрес: Демуса,9, Краснодар, Россия, 350080; Тел./факс: (861) 217-61-64, тел. (861) 217-61-64; e-mail: stmueskm@mail.ru
11.01.2021/ 1361	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.ru	№ ГМО-СТЦ- 002-18	30.11.2018 - 30.11.2021	●	Технология сварки Бака сбора боросодержащих вод 10УКА(черт. 7459.1994.001.00.000), Транзитный бак сбора боросодержащих вод здания 10УА (черт. 7459.1994.004.00.000), Бак спец. канализации для тритийсодержащих вод (7459.1994.002.00.000), Бак запаса раствора реагентов для химического связывания йода (7459.1994.03.00.000)	ООО «СТМУ ЭСКМ» Адрес: Демуса,9, Краснодар, Россия, 350080; Тел./факс: (861) 217-61-64, тел. (861) 217-61-64; e-mail: stmueskm@mail.ru
11.01.2021/ 1362	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО ИСЦ-018-2018	17.12.2018 - 17.12.2021	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении "Систем трубных подогревателей крышек доохладителя теплообменника подпиточной воды распределительной и поворотной – КАЭС" (КАЭС-09.0331.01ВО, КАЭС-09.0331.02ВО) по ТЗ №2ТЗ.	Акционерное общество (АО «САРЭНЕРГОМАШ»), Саратовский завод энергетического оборудования, 141008, г. Саратов, ул. Садовая, д.48 Тел. 8-8452-22-01-23, E-mail: info@sarzem.ru





11.01.2021/ 1363	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-223-2019	30.10.2019	●	Технологии ручной аргонодуговой сварки, применяемые при изготовлении изделий "Охладители проб ТОП-220.361" (согласно условиям Технического задания № ТОП- 220.361 ТЗ от 29.03.2019 г.)	Акционерное общество (АО «САРЭНЕРГОМАШ»), Саратовский завод энергетического оборудования, 141008, г. Саратов, ул. Садовая, д.48 Тел. 8-8452-22-01-23, E-mail: info@sarzem.ru
11.01.2021/ 1364	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО СВ-007-2018	05.09.2018 - 05.09.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки, применяемая при изготовлении Трубных элементов для стендов первичных преобразователей (ПСЭ бл.2) по ТЗ №143-18/ЦТАИ.	Общество с ограниченной ответственностью Научно- техническая лаборатория «Прибор» (ООО «НТЛ- Прибор»), 107023, г. Москва, ул. Семёновская Малая, д.11А, стр. 2, тел. 8-495-964-30-00
11.01.2021/ 1365	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО ИС-010-2018	25.10.2018 - 25.10.2021	●	Технологии ручной аргонодуговой сварки, применяемые при изготовлении: Теплообменника промконтур (АЛМБ.065145.236СБ); Теплообменника промконтур (АЛМБ.065145.238СБ); Охладителя дизельного топлива типа М6-MFD (АЛМБ.065145.244СБ) по ТЗ № АЛБМ.65145.236ТЗ, АЛБМ.238ТЗ, АЛБМ.244ТЗ.	Акционерное общество (АО «Альфа Лаваль Поток»), 141060, г. Королев, Московская область, Микрорайон Болшево, ул.Советская, д.73, тел. 8-495 232-13-29
11.01.2021/ 1366	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО ИС-022-2019	30.03.2019 - 30.03.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении Трубной системы подогревателя низкого давления ПНД-3 типа ПНД-300-25ША-М1 по ТЗ №1170.00.00.00 ТЗ.	Акционерное общество «Саратовэнергомаш» (АО «Сарэнергомаш»), 410008, г. Саратов, Саратовская область, ул.Советская, д.73, тел. 8-495 232-13-29
11.01.2021/ 1367	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО ИС-058-2019	21.05.2019 - 21.05.2022	●	Технологии сварки, используемые при изготовлении элементов «Трапы спецканализации» (ТУ 28.14.13-119-71430388-2017).	Общество с ограниченной ответственностью ООО «ЭНЕРГОСПЕЦМОНТАЖ»: 427622, УР, г. Глазов, ул. Белова, д. 5, тел. +7-(34141) 5-26-46, energoso@maix.ru





15.01.2021/ 1368	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-022-2020	11.12.2020		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с подачей присадочного материала: - № ТКПС №1-КСС; - № ТКПС №2-КСС; - № ТКПС №3-КСС; - № ТКПС №4-КСС; - № ТКПС №5-КСС; - № ТКПС №6-КСС при выполнении сварных соединений изделий «Устройство регулирующее» по чертежам РНАТ.305369.084 СБ, РНАТ.306563.001 СБ, РНАТ.303384.002 СБ.	Общество ограниченной ответственности Научно-Производственное Предприятие «БАСЭТ» Юридический адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 Фактический адрес: 452606, Республика Башкортостан, г. Октябрьский, ул. Северная 21 «А» Почтовый адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 E-mail: ogs@baset.ru Тел.: (34767) 5-09-77, 5-09-55, 5-03-44
18.01.2021/ 1369	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.ru	ГМО-ИСЦ-024/1-2018	29.12.2018 - 29.12.2020		Технологии сварки, применяемые при изготовлении Емкости системы аварийного охлаждения зоны (черт. № АМ109.07.01.000СБ) по технологиям АМ109.07.01.100 М1ТП, АМ109.07.01.200 М1ТП, АМ109.07.01.202 М1ТП, АМ109.07.01.202-01 М1ТП, АМ109.07.01.203 М1ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
18.01.2021/ 1370	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.ru	ГМО-ИСЦ-024/2-2018	29.12.2018 - 29.12.2021		Технология автоматической сварки под флюсом с предварительной подваркой корня шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами, применяемая при изготовлении Емкости системы аварийного охлаждения зоны (черт. АМ109.07.01.000 СБ) по технологии АМ109.07.01.300 М1 ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-043
18.01.2021/ 1371	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.ru	ГМО-ИСЦ-024/01-1-2018	29.11.2018 - 29.11.2021		Технологии наплавки, применяемые при изготовлении Емкости системы аварийного охлаждения зоны (черт. АМ109.07.01.000 СБ) по технологиям АМ109.07.01.100 М1 ТП, АМ109.07.01.200 М1 ТП, АМ109.07.01.520 М1 ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-044





18.01.2021/ 1372	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.ru	ГМО-ИСЦ-024/01-2-2018	29.11.2018 - 29.11.2021	●	Технологии наплавки, применяемые при изготовлении Компенсатора давления (черт.АМ109.04.00.000 СБ) по технологиям АМ109.04.00.150 М1ТП, АМ109.04.00.270 М1ТП, АМ109.04.00.440 М1ТП, АМ109.04.00.540 М1ТП, АМ109.04.00.550 М1ТП, АМ109.04.00.560 М1ТП, АМ109.04.00.100 М1ТП, АМ109.04.00.400 М1ТП, АМ109.04.00.000 М1ТП, АМ109.04.00.620 М1ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-045
18.01.2021/ 1373	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.ru	ГМО-ИСЦ-032-2019	04.02.2019	●	Технология автоматической сварки под флюсом, применяемая при изготовлении Емкости системы пассивного залива активной зоны (черт.АМ109.08.01.000 СБ) по технологиям АМ109.08.01.000 М1ТП, АМ109.08.01.016 М1ТП, АМ109.08.01.017 М1ТП, АМ109.08.01.201 М1ТП, АМ109.08.01.251 М1ТП, АМ109.08.01.301 М1ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-046
18.01.2021/ 1374	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.ru	ГМО-ИСЦ-039-2019	26.03.2019	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении Емкости системы аварийного охлаждения зоны (черт. АМ109.07.01.000 СБ) по технологиям АМ109.07.01.400 М1ТП, АМ109.07.01.200 М1ТП, АМ109.07.01.300 М1ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-043
18.01.2021/ 1375	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.ru	ГМО-ИСЦ-042-2019	20.03.2019	●	Технология ручной дуговой предварительной двойной многослойной наплавки покрытыми электродами, применяемая при изготовлении Компенсатора давления (черт. АМ109.04.00.000СБ) по технологиям АМ109.04.00.140 М1ТП, АМ109.04.00.150 М1ТП, АМ109.04.00.160 М1ТП, АМ109.04.00.170 М1ТП, АМ109.04.00.270 М1ТП, АМ109.04.00.440 М1ТП, АМ109.04.00.450 М1ТП, АМ109.04.00.550 М1ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-044





18.01.2021/ 1376	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.ru	ГМО-ИСЦ-057-19	07.05.2019	●	Технологии наплавки, применяемые при изготовлении Компенсатора давления (черт. АМ109.04.00.000 СБ) по технологиям АМ109.04.00.140 М1 ТП, АМ109.04.00.440 М1 ТП, АМ109.04.00.550 М1 ТП, АМ109.04.00.270 М1 ТП, АМ109.04.00.160 М1 ТП, АМ109.04.00.170 М1 ТП, АМ109.04.00.450 М1 ТП, АМ109.04.00.130 М1 ТП, АМ109.04.00.430 М1 ТП, АМ109.04.00.540 М1 ТП, АМ109.04.00.620 М1 ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-045
18.01.2021/ 1377	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.ru	ГМО-ИСЦ-061-2019	06.06.2019	●	Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении Коллектора теплоносителя (черт. АМ108.05.02.000 СБ) по технологиям АМ108.05.02.100 М1 ТП, АМ108.05.02.200 М1 ТП, АМ108.05.02.110 М1 ТП, АМ108.05.02.810 М1 ТП и АМ108.05.02.850 М1 ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-046
18.01.2021/ 1378	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.ru	ГМО-ИСЦ-072-2019	28.06.2019	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении Емкости системы аварийного охлаждения зоны (черт. АМ109.07.01.000 СБ) по технологиям АМ109.07.01.200 М1 ТП, АМ109.07.01.100 М1 ТП, АМ109.07.01.320 М1 ТП, АМ109.07.01.520 М1 ТП, АМ109.07.01.300 М1 ТП, АМ109.07.01.000 М1 ТП, АМ109.07.01.600 М1 ТП, АМ109.07.01.310 М1 ТП, АМ109.07.01.400 М1 ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-047
18.01.2021/ 1379	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.ru	СВ-ИСЦ-073-2019	06.09.2019	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении Емкости системы пассивного залива активной зоны (черт. АМ109.08.01.000 СБ) по технологиям АМ109.08.01.000 М1 ТП, АМ109.08.01.200 М1 ТП, АМ109.08.01.300 М1 ТП, АМ109.08.01.650 М1 ТП, АМ109.08.01.250 М1 ТП, АМ109.08.01.400 М1 ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-047





18.01.2021/ 1380	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	ГМО-ИСЦ-074/1-2019	28.06.2019	●	<p>Технология ручной дуговой предварительной однородной многослойной наплавки покрытыми электродами, применяемая при изготовлении Компенсатора давления (черт. АМ109.04.00.000СБ) по технологиям АМ109.04.00.270 М1 ТП, АМ109.04.00.550 М1 ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-046</p>
18.01.2021/ 1381	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	ГМО-ИСЦ-074/2-2019	28.06.2019	●	<p>Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении Корпуса сферического ГЦНА (черт. № 1753-30-0102 СБ) по технологиям 1391-30-0113 М1 ТП, 1391-30-0117 М1 ТП, 1753-30-0102 М1 ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-047</p>
18.01.2021/ 1382	<p>Акционерное общество "Научно-производственное объединение "Центральный научно-исследовательский институт технологии машиностроения" (АО «НПО «ЦНИИТМАШ»)</p> <p>Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	ГМО-ИСЦ-112-2019	14.08.2019	●	<p>Технологии сварки, применяемые при изготовлении Корпуса сферического ГЦНА (черт. № 1753-30-0102СБ) по технологии 1753-30-0102 М1 ТП.</p>	<p>Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-047</p>
19.01.2021/ 1383	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-070-2020	30.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом сварных соединений изделий «Штанга АМ» 1.Р.8949.000.00СБ, «Штанга КМ» 1.Р.8942.000.00СБ по технологической документации ТИ № 30-Т-161.</p>	<p>АО «ГНЦ НИИАР» 433510, Ульяновская область, г. Димитровград, Западное шоссе, д. 9 Тел.: (84235)9-83-83, факс: (84235) 9-83-84, E-mail: niiar@niiar.ru</p>

19.01.2021/ 1384	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-56-2021	12.01.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении и ремонте изделия «Фильтр механический» (ЭСМ-195.00.000 СБ; ЭСМ-195.01.000 СБ; ЭСМ-195.02.000 СБ; ЭСМ-195.03.000 СБ; ЭСМ-195.04.000 СБ.) по технологическим процессам на сварку: - ТКС-ЭСМ-195.00.001, - ТКС-ЭСМ-195.00.002, - ТКС-ЭСМ-195.00.003, - ТКС-ЭСМ-195.00.004, - ТКС-ЭСМ-195.00.005.	Общество с ограниченной ответственностью «ЭНЕРГОСПЕЦМОНТАЖ» (ООО «ЭНЕРГОСПЕЦМОНТАЖ») 427622, Удмуртская республика, г.Глазов улица Белова, д.5. Тел./факс: +7(34141) 5-26-46, e.mail: energoso@mail.ru
19.01.2021/ 1385	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/1-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Разрезка и сварка клапана обратного ОТХ31S04 трубопровода обмывочных растворов и щелочи» (черт. ТР33.019.00.000-01), согласно технической инструкции № 07539601.25000.00001.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1386	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/2-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Разрезка и сварка клапана обратного ОТХ31S04 трубопровода обмывочных растворов и щелочи» Р33.856.00.000Р МЧ (черт. ТР33.019.00.000), согласно технической инструкции № 07539601.25000.00001.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1387	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/3-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-18А» 08.8111.260, «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-28А» 08.8111.264 согласно комплектам технологической документации - № 061000.402400ТПИК 1349900-70665563, № 061000.402400ТПИК 1349600-70665563.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru




19.01.2021/ 1388	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/4-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-18А» 08.8111.260, «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-28А» 08.8111.264 согласно комплектам технологической документации: - № 061000.402400ТПИК 1349900-70665563, № 061000.402400ТПИК 1349600-70665563	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1389	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/5-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-18А» 08.8111.260; «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-28А» 08.8111.264; «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000»; 302-4277-001; «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000» 302-1600-001 «Технологический конденсатор» 08.8118.017 согласно комплектам технологической документации: - № 061000.402400ТПИК 1349600-70665563, № 061000.402400ТПИК 1349900-70662263, № 063000.402400ТПИК 2380700-70665563, № 063000.402400ТПИК 5475900-70665563, № 066000.402400ТПИК 0000112-34099197	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1390	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/6-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-18А» 08.8111.260; «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-28А» 08.8111.264; «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000»; 302-4277-001; «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000» 302-1600-001, «Технологический конденсатор» 08.8118.017 согласно комплектам технологической документации: - №061000.402400ТПИК 1349600-70665563, № 061000.402400ТПИК 1349900-70665563; № 066000.402400ТПИК 0000112-34099197, №063000.402400ТПИК 2380700-70665563; № 063000.402400ТПИК 5475900-70665563.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1391	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/7-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Теплообменник» Ø 1200» 08.8111.333; «Подогреватель низкого давления ПН-1200-25-6-IA-M1 ОСТ 108.271.28-81» ВИФР.300119.539; «Подогреватель низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-МЗ ОСТ 108.271.28-81» ВИФР.300119.540 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru




19.01.2021/ 1392	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/8-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Теплообменник аварийного расхолаживания» 08.8111.335; «Теплообменник аварийного расхолаживания» ВИФР.065113.003; «Теплообменник аварийного расхолаживания» ВИФР.300122.336; «Теплообменник аварийного расхолаживания» ВИФР.300122.336-01; «Технологический конденсатор» 08.8118.017; «Технологический конденсатор» СМ 01.025.000 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № 066000.400100ТПИК 0000287-65395825, № 066000.402400ТПИК 0000112-34099197, № ВФ.00.101.001ТДИК, № ВФ.00.178.000ТПИК.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1393	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/9-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте - «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000» 302-4277-001; «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000» 302-1600-001. согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № 063000.402400ТПИК 2380700-70665563; №063000.402400ТПИК 5475900-70665563.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1394	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/9-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте - «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000» 302-4277-001; «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000» 302-1600-001. согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № 063000.402400ТПИК 2380700-70665563; №063000.402400ТПИК 5475900-70665563.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1395	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/10-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте - «Подогреватели высокого давления ПВД-К-6 RD21W01, RD22W01» 91.2710; «Подогреватели высокого давления ПВД-К-7 RD11W01, RD12W01» 91.2711; «Подогреватели высокого давления ПВД-К-6» 91.2943; «Подогреватели высокого давления ПВД-К-7» 91.2944; «Подогреватель высокого давления ПВД-К-6 (RD21W01, RD22W01)» 91.1085; «Подогреватель высокого давления ПВД-К-7 RD11W01, RD12W01» 91.1650 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № КТД0126.000-70665563, №061000.402400ТПИК 5486100-70665563	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru




19.01.2021/ 1396	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/11-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Подогреватели высокого давления ПВД-К-6 RD21W01, RD22W01» 91.2710; «Подогреватели высокого давления ПВД-К-7 RD11W01, RD12W01» 91.2711; «Подогреватели высокого давления ПВД-К-6» 91.2943; «Подогреватели высокого давления ПВД-К-7» 91.2944; «Подогреватель высокого давления ПВД-К-6 (RD21W01, RD22W01)» 91.1085; «Подогреватель высокого давления ПВД-К-7 RD11W01, RD12W01» 91.1650 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № С33.75.105, №ВФ.00.134.000.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1397	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/12-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Резервуар цилиндрический вертикальный 200 м3 для АЭС (0ТW20В01)» Л8-33.000 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № ТВ33.75.006.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1398	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/13-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Теплообменник аварийного расхолаживания» 08.8111.335; «Теплообменник аварийного расхолаживания» ВИФР.065113.003; «Теплообменник аварийного расхолаживания» ВИФР.300122.336; «Технологический конденсатор» 08.8118.017 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № 066000.402600ТПИК 0544600-55496946, № ВФ.00.132.000ТДИК, № 066000.400100ТПИК 0000287-65395825, №066000.402400ТПИК 0000112-34099197.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1399	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/14-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Теплообменник аварийного расхолаживания» 08.8111.335; «Теплообменник аварийного расхолаживания» ВИФР.065113.003; «Теплообменник аварийного расхолаживания» ВИФР.300122.336; «Технологический конденсатор» 08.8118.017. согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № 066000.402600ТПИК 0544600-55496946, № ВФ.00.132.000ТДИК, №066000.400100ТПИК 0000287-65395825. № 066000.402400ТПИК 0000112-34099197.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru





19.01.2021/ 1400	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/15-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Теплообменник аварийного расхолаживания» 08.8111.335; «Теплообменник аварийного расхолаживания» ВИФР.065113.003; «Теплообменник аварийного расхолаживания» ВИФР.300122.336; «Технологический конденсатор» 08.8118.017 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № 066000.402600ТПИК 0544600-55496946, №ВФ.00.132.000ТДИК, № 066000.400100ТПИК 0000287-65395825, №066000.402400ТПИК 0000112-34099197.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1401	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/16-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000» 302-4277-001; «Сепаратор- пароперегреватель СПП-1000» 320-1600-001 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № 063000.402400ТПИК 2380700-70665563, № 063000.402400ТПИК 5475900-70665563, № С33.75.109, № С33.75.145.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1402	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/17-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Бак расходный масла V=10 м3» ЮПА 007.00.00.000 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № СТ33.75.031.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1403	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/18-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Главный корпус. Турбинное и деаэрационное отделение. Трубопроводы рециркуляции ТПН, ВПЭН, опорожнения деаэракторов и питательной воды на КОС» ВДА-292-1060 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № СТ33.75.033.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru

19.01.2021/ 1404	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/19-2020	17.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Резервуар цилиндрический вертикальный 200 м3 для АЭС (0ТW20В01)» Л8-33.00.000 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № СТ33.75.036.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1405	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/20-2020	17.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Подогреватель низкого давления ПНД-3» 91.2500МЧ; «Подогреватель низкого давления ПНД-4» 91.2501МЧ; «Подогреватель сетевой воды ПСВ-700-0,29-2,26» 97.1598; «Подогреватель сетевой воды ПСВ-700-1,37-2,26» 97.1599; «Подогреватель сетевой воды ПСВ 500-3-23» СТ-12310Ф; «Подогреватель сетевой воды ПСВ 500-14-23» СТ-12311Ф; «Подогреватель сетевой воды ПСВ-700-0,29-2,26» 93.2741; «Подогреватель сетевой воды ПСВ-700-1,37-2,26» 93.2742; «Охладитель конденсата горизонтальный ОКГ-500-25-15-IA-M2» 08.8111.158-02; «Охладитель конденсата горизонтальный ОКГ-500-25-15-ПА-M2» 08.8111.259-02 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № ВФ.00.147.000ТПИК, № КТД 0118.000 (КТД 1.2.4.03.003.0830-2016), № КТД 0120.000 (КТД 1.2.4.03.003.0832-2016), № 061000.402400ТПИК 5506200-70665563, № ВФ.00.133.000ТПИК, № ВФ.00.199.000ТПИК.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1406	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/21-2020	17.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Схема паропроводов и питательных трубопроводов. Трубопроводы аварийной питательной воды Pp > 22 кг/см2. Герметичная часть. Трубопроводы аварийной питательной воды, включая обратный клапан» А-90959 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № С33.75.105.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1407	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/22-2020	17.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000» 302-4277-001; «Сепаратор- пароперегреватель СПП-1000» 320-1600-001 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № 063000.402400ТПИК 2380700-70665563, № 063000.402400ТПИК 5475900-70665563, № С33.75.109.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru







19.01.2021/ 1408	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/23-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Бак расходный масла V=10 м3» ЮПА 007.00.00.000 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № СТ33.75.032.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1409	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/24-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Резервуар цилиндрический вертикальный 200 м3 для АЭС (0ТW20В01)» Л8-33.00.000 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № СТ33.75.035.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1410	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/25-2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Бак расходный масла V = 10 м3» ЮПА 007.00.00.000 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации № ТВ33.75.005.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru






19.01.2021/ 1411	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/26-2020	17.12.2020		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при выполнении и ремонте сварных соединений оборудования: - ВИФР.300122.335 «Теплообменник Ø 1200»;</p> <p>- 0-JR-00002 «Подогреватель низкого давления ПНД-2А, ПНД-2Б ПН-1400-2,55-0,59-ПА»; - 0-JR-00003 «Подогреватель низкого давления ПН-3150-2,55-1,57-ПАА»; - 0/1601-6 (БКНМ.065113.002) «Подогреватель низкого давления ПН-1200-25-6-ПА-МЗ»; - 0/1601-7 (10-121.00.00.00.000) «Подогреватель низкого давления ПН-3000-25-16-ПАА»; - 0/1601-8 (10-121.00.00.00.000) «Подогреватель низкого давления ПН-3000-25-16-IVA»; - 0-JR-00004 «Подогреватель низкого давления ПН-2800-2,55-1,57-ПАА»;- 08.8118.039 «Доохладитель продувки 1 контура»; - ИЖЕР.065157.019 «Доохладитель продувки 1 контура ф800-01В»; - 08.8111.168 «Регенеративный теплообменник продувки парогенераторов»; - ИЖЕР.065112.003 «Регенеративный теплообменник продувки парогенераторов 3.ф325 В»; - ПА384.00.00.000 «Регенеративный теплообменник продувки парогенераторов»;</p> <p>- 08.8111.158 (ТС.ОД.20.00.000) «Охладитель дренажа ПНД-2 тип ОКГ-500-25-15-IA»;- К0035.00.00.000 «Охладитель дренажа ПНД-2 тип ОКГ-500-25-15-IA-М»;</p> <p>- 0-JR-00005 «Охладитель дренажа ПНД-2 тип ОКГ-450-2,55-1,57-ПАА»;</p> <p>- 08.8111.259 (ТС.ОД.40.00.000) «Охладитель конденсата ПНД-4, тип ОКГ-500-25-15-ПА-М2»; - К0036.00.00.000 «Охладитель конденсата ПНД-4, тип ОКГ-500-25-15-ПА-М»;</p> <p>- 0-JR-00006 «Охладитель конденсата ПНД-4, тип ОКГ-450-2,55-1,57-IVA»</p>	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1412	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/27-2020	17.12.2020		<p>Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Теплообменник аварийного расхолаживания» 08.8111.335; «Теплообменник аварийного расхолаживания» ВИФР.065113.003; «Теплообменник аварийного расхолаживания» ВИФР.300122.336; «Технологический конденсатор» 08.8118.017 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001, комплектам технологической документации</p> <p>№ 066000.402600ТПИК 0544600-55496946, № ВФ.00.132.000ТДИК, № 066000.400100ТПИК 0000287-65395825, № 066000.402400ТПИК 0000112-34099197.</p>	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
19.01.2021/ 1413	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-58/28-2020	17.12.2020		<p>Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте - «Подогреватель низкого давления ПН-3150-2,55-1,57-ПА (ПНД-3)» 0-JR-000003; «Подогреватель низкого давления ПН-3150-2,55-1,57-IVA (ПНД-4)» 0-JR-000004 согласно типовой технологической инструкции на ремонт № 07539601.25000.00001.</p>	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru







19.01.2021/ 1414	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.ru	ГМО-ИСЦ-036/1-1-2019	04.02.2019		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами, применяемая при изготовлении Корпуса сферического ГЦНА (черт.195-30-0221 СБ) по технологии 195-30-0221 М1 ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-047
19.01.2021/ 1415	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.ru	ГМО-ИСЦ-036/1-2-2019	04.02.2019 - 04.08.2020		Технология автоматической сварки под флюсом, применяемая при изготовлении Коллектора теплоносителя (черт.АМ109.05.02.000СБ) по технологии АМ109.05.02.100 СБ М1 ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-047
19.01.2021/ 1416	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина 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	№ Св-48.008-451/2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №6 изделия «Корпус» по черт. 1391-00-0109СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru







19.01.2021/ 1417	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	№ Св-48.008-452/2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №8 изделия «Корпус» по черт. 1391-00-0109СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
19.01.2021/ 1418	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	№ Св-48.008-453/2020	21.12.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №1 изделия «Колесо вспомогательное» по черт. 1391-01-0101СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
20.01.2021/ 1419	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/49.059-2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «парогенераторов ПГВ-4М, ПГВ-4Э» (черт. ТС005-059.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1420	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/50.062-2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «сепаратора-пароперегревателя СПП-1000» (черт. ТС005-062.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru







20.01.2021/ 1421	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/51.067-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «каналов СУЗ» (черт. ТС005-067.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1422	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/52.101-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Трубопроводов рециркуляции насосов» (черт. ТС005-101.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1423	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/53.122-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «ПВД-К (подогреватели высокого давления), ПНД (подогреватели низкого давления) - грубая система» (черт. ТС005-122.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1424	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/67.177-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов обмывочных растворов и щелочи» (черт. ТС005-177.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1425	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/119.003-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателя низкого давления ПН-3000-25-16 ПА» (черт. ТС005-003.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1426	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/120.004-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1 (0/1601-5(БКНМ.06511.03.003))» (черт. ТС005-004.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru






20.01.2021/ 1427	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/121.006- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1 (0/1601-5(БКНМ.065113.003))» (черт. ТС005-006.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1428	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/122.019- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «насосных агрегатов ЗГЦН-12,13,21 КМЩЦ» (черт. ТС005-019.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1429	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/123.020- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «задвижки МА 13044-06-800» (черт. ТС005-020.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - 28.6627.000.00ТИ.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1430	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/124.022- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «сепаратора-пароперегревателя СПП-1000» (черт. ТС005-022.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - 28.6967.000.00ТИ.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1431	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/125.034- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов тангенциального подвода расширителя продувки РЦ-5» (черт. ТС005-034.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1432	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/126.035- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопровода питательной воды 4ПГ РТЦ-2» (черт. ТС005-035.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




20.01.2021/ 1433	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/127.036- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «ресиверного трубопровода ЦВД-СПП ТЦ-5» (черт. ТС005-036.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1434	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/128.037- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей низкого давления 08.8111.303, ВИФР.300.119.539, ВИФР.300.119.540, ВИФР.300.119.541, БКНМ.065113.002МЧ, БКНМ.065113.003МЧ» (черт. ТС005-037.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1435	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/129.045- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопровода рециркуляции ЭПН, РТЦ, 2, ТО» (черт. ТС005-045.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1436	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/130.047- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей высокого давления ПВД-К-6, ПВД-К-7 (91.1085, 91.1650)» (черт. ТС005-047.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1437	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/131.048- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей низкого давления 08.8111.303, ВИФР.300.119.539, ВИФР.300.119.540, ВИФР.300.119.541, БКНМ.065113.002МЧ, БКНМ.065113.003МЧ» (черт. ТС005-048.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




20.01.2021/ 1438	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/132.049- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей низкого давления 08.8111.303, ВИФР.300.119.539, ВИФР.300.119.540, ВИФР.300.119.541, БКНМ.065113.002МЧ, БКНМ.065113.003МЧ» (черт. ТС005-049.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1439	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/133.052- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН-1200-25-6-1А-М3» (черт. ТС005-052.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1440	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/134.054- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «корпуса ПНД. Отборов конденсата греющего пара ТЦ-5» (черт. ТС005-054.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1441	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/135.055- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «линзового компенсатора. Сливной/напорный циркуловод ТЦ-5» (черт. ТС005-055.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1442	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/136.056- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «корпуса ПНД. отборов конденсата греющего пара ТЦ-5» (черт. ТС005-056.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1443	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/137.104- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «ПВД-К. Второй отбор» (черт. ТС005-104.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

20.01.2021/ 1444	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/138.105- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «клапанов отсечных селенных» (черт. ТС005-105.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1445	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/139.106- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «предсепарационного устройства» (черт. ТС005-106.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1446	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/140.108- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов сепаратора- пароперегревателя» (черт. ТС005-108.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1447	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/141.109- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «системы измерения уровня ПГВ- 1000М» (черт. ТС005-109.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1448	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/142.110- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «дренажей ПВД-К» (черт. ТС005- 110.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1449	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/143.111- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «системы RL узла питания» (черт. ТС005-111.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

20.01.2021/ 1450	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/144.113- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «главной паровой задвижки ГПЗ сепаратора-пароперегревателя» (черт. ТС005-113.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1451	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/145.114- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «главной паровой задвижки ГПЗ сепаратора-пароперегревателя» (черт. ТС005-114.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1452	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/146.115- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «задвигек системы RL перед сетками ТПН» (черт. ТС005-115.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1453	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/147.116- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «клапанов ПВД-К и ТПН» (черт. ТС005-116.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1454	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/148.119- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «регулятора КГП в Д-7АТА» (черт. ТС005-119.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1455	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/149.120- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов обеспечения безопасности БНС» (черт. ТС005-120.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

20.01.2021/ 1456	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/150.121- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов обеспечения безопасности БНС» (черт. ТС005-121.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1457	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/151.152- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов технического водоснабжения» (черт. ТС005-152.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1458	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/152.154- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов САОЗ» (черт. ТС005-154.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1459	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/153.159- 2020	27.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «импульсных труб контроля МПП коллекторов I контура ПГ, трубопроводов протечек верхнего блока патрубков СУЗ» (черт. 316.302650.225.00.00 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; -КТД247А.000-01673497.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.01.2021/ 1460	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/154.165- 2020	26.08.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «барабана-сепаратора» (черт. ТС005-165.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




21.01.2021/ 1461	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-441/2021	15.01.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд уравнильный двухкамерный» черт. АМ1 10.05.06.000СБ шов №20-1	<p>АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru</p>
21.01.2021/ 1462	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-442/2021	15.01.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд уравнильный двухкамерный» черт. АМ1 10.05.06.000СБ шов №22	<p>АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru</p>
21.01.2021/ 1463	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-443/2021	15.01.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд уравнильный двухкамерный» черт. АМ1 10.05.06.000СБ шов №23-1	<p>АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru</p>




21.01.2021/ 1464	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-444/2021	15.01.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд уравнильный двухкамерный» черт. АМ110.05.06.000СБ шов №3	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru
21.01.2021/ 1465	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-445/2021	15.01.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд уравнильный двухкамерный» черт. АМ110.05.06.000СБ шов №1	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru
21.01.2021/ 1466	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-446/2021	15.01.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд уравнильный двухкамерный» черт. АМ110.05.06.000СБ шов №21-1	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru




21.01.2021/ 1467	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-447/2021	15.01.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд уравнильный двухкамерный» черт. АМ110.05.06.000СБ шов №24-1	<p>АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru</p>
21.01.2021/ 1468	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-448/2021	15.01.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд уравнильный двухкамерный» черт. АМ110.05.06.000СБ шов №21-3	<p>АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru</p>
21.01.2021/ 1469	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-449/2021	15.01.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд уравнильный двухкамерный» черт. АМ110.05.06.000СБ шов №19	<p>АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru</p>

21.01.2021/ 1470	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-450/2021	15.01.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд уравнильный двухкамерный» черт. АМ110.05.06.000СБ шов №6-1	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru
21.01.2021/ 1471	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10/3-2020	28.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Резервный бак» (черт. КМС 307115.007.00.00.000 СБ), по технологическому процессу: - ТК № АФ-6-С-20/104.	ООО «Карбофер Метсервис», 394026, Воронежская обл., г. Воронеж, пр-кт Труда, дом № 63, офис 23; Тел. +7(473) 280-20-33, e-mail: carboferms@yandex.ru
22.01.2021/ 1472	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.009-369/2020	06.11.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения черт. LN20.S.925.&.0UJA&&.JAA&&.021DF. 0003 (392M.06.11.004) «Прокладка», шифр системы: JAA «Реактор»	Акционерное общество «Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях» (АО «Концерн Росэнергоатом») Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Ленинградская атомная станция» (Ленинградская АЭС) г. Сосновый Бор, Ленинградская обл., 188540 тел.: 8(81369)51009, факс: 8(81369)51391, сайт: http://www.rosenergoatom.ru, e-mail: odo-info@ln.rosenergoatom.ru; e-mail: info@lnpp2.ru
28.01.2021/ 1473	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-056/1-2020	18.01.2021	●	Технология дуговой сварки по картам технологического процесса: КТП-04-А1.1-001, КТП-04-А1.1-002, КТП-04-А1.1-003, КТП-04-А1.1-004, КТП-04-А1.1-005, КТП-04-А1.1-007 для изготовления изделий «Задвижки клиновые» ИА 11165-600М.	ООО "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр.Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7(343)382-20-03/ +7(3439)66-30-98

28.01.2021/ 1474	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-056/2-2020	18.01.2021	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по карте технологического процесса КТП-04-А1.1-006 для изготовления изделий «Задвижки клиновые» ИА 11165-600М.	ООО "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр.Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7(343)382-20-03/ +7(3439)66-30-98
28.01.2021/ 1475	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-056/3-2020	18.01.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки по картам технологического процесса: КТП-04-А1.1-010, КТП-04-А1.1-011, КТП-04-А1.1-012, КТП-04-А1.1-013 для изготовления изделий «Задвижки клиновые» ИА 11165-600М	ООО "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр.Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7(343)382-20-03/ +7(3439)66-30-98
28.01.2021/ 1476	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-038/02-2020	18.01.2021	●	Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без подачи присадочной проволоки по технологической документации: - Технологическая карта сварки типового сварного соединения №19; - Технологическое решение №631 об отступлении от стандартных размеров сварного соединения; - Технологическая инструкция на изготовление сварных конструкций ТЕКИ 99.205.00.004 И; при выполнении сварных соединений изделий «Пучок трубный» (ТЕКИ18.159.68.30.000СБ, ТЕКИ18.159.77.30.000СБ, ТЕКИ18.159.81.30.000СБ).	ООО «ВЕЗА» Фактический адрес: 141190, Московская область, г. Фрязино, Заводской проезд, д.6 Почтовый адрес: 141190, Московская область, г.Фрязино, Заводской проезд, д.6 E-mail: info@veza.ru Тел.: (495) 664-26-70
28.01.2021/ 1477	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-054-2020	18.01.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТИ САС 50.10-02-2020 «Технология выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей при изготовлении оборудования для объектов использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. АУВД.237-А210-06.30.00.00 «Экран тепловой».	ООО «СПЕЦАТОМСЕРВИС» 141300, Московская область, г. Сергиев Посад, Проспект Красной Армии, д.203В, помещение 3 Тел./факс: 8 (496)549-23-51, E -mail: all@atomservice.ru




28.01.2021/ 1478	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО-ИСЦ-033-19	14.03.2019 - 14.03.2022		Технологии выполнения сварных соединений тройников сварных переходные из стали 08X18H10T (типоразмер 108x5-57x3) СТО 79814898 125-2009, тройников сварных переходные из стали 08X18H10T (типоразмер 108x5-76x4,5) СТО 79814898 125-2009, переходник С 10x100-20-08X18H10T-Шс-РН 25 из стали 08X18H10T и ст20 (типоразмер 14x2 и 14x2) СТО 79814898 110-2012, переходник С 50x201-20-08X18H10T-Шс-РН 25 из стали 08X18H10T и ст20 (типоразмер 57x3 и 57x3)СТО 79814898 110-2012, переходник С 80x201-20-08X18H10T-Шс-РН 25 из стали 08X18H10T и ст20 (типоразмер 89x3,5 и 89x5) СТО 79814898 110-2012.	Общество с ограниченной ответственностью «ЕВРАЗЭНЕРГОПРОЕКТ» 107996, г. Москва, ул. Кузнецкий мост, дом 21/5, пом. II, ком. 2, оф. 638 Тел.: (495) 980-25-24, факс: (495) 621-45-64; e-mail: info@evrazep.ru
02.02.2021/ 1479	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-459/2021	25.01.2021		Технология комбинированной сварки (корень шва - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение шва - ручная дуговая сварка покрытыми электродами) изделия «Фильтр» КЛТ-40 17Б СБ, шов №1	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
02.02.2021/ 1480	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-460/2021	25.01.2021		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Фильтр» КЛТ-40 17Б СБ, шов №2	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru




02.02.2021/ 1481	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-461/2021	25.01.2021		Технология комбинированной сварки (корень шва ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение шва ручная дуговая сварка покрытыми электродами) изделия «Крышка» черт. КЛТ-40 17Б-1 СБ, шов №3	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>
02.02.2021/ 1482	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-462/2021	25.01.2021		Технология комбинированной сварки (корень шва - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение шва - ручная дуговая сварка покрытыми электродами) изделия «Крышка» черт. КЛТ-40 17Б-2 СБ, шов №9	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>
02.02.2021/ 1483	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-463/2021	25.01.2021		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Крышка» КЛТ-40 17Б-1 СБ, шов №4	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>




02.02.2021/ 1484	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-464/2021	25.01.2021		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Крышка» КЛТ-40 17Б-1 СБ, шов №7	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>
02.02.2021/ 1485	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-465/2021	25.01.2021		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Днище» черт. КЛТ-40 17Б-3 СБ, шов №12	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>
02.02.2021/ 1486	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-466/2021	25.01.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Крышка» КЛТ-40 17Б-1 СБ, шов №8	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>

05.02.2021/ 1487	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-064-2020	25.01.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации РАД-РПТНЗ01421.001/1 «Карта технологического процесса сварки» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации «Стенд радиационного контроля ГСД.18-00.00» черт. № РПТНЗ01421.001.	ООО «Завод «ГазСтройДеталь» Почтовый адрес: 427621, Удмуртская Республика, г. Глазов, а/я 398 Фактический адрес: 427638, Удмуртская Республика, г. Глазов, ул. Юкаменская, д. 33А Тел.: +7 (912) 851-41-21, +7 (912) 857-16-95 E-mail: info@zavod-gsd.ru, zavod-gsd@mail.ru, andnik10@mail.ru.
05.02.2021/ 1488	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@eniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-57/1-2020	14.01.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Клапан обратный КОС-600-3М4,0-3» (черт. 1545016СБ) по технологическому процессу №194676СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.02.2021/ 1489	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@eniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-57/2-2020	14.01.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Клапан обратный КОС-1000-3М1,6-3» (черт. 1545018СБ) по технологическому процессу №194677СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.02.2021/ 1490	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@eniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-57/3-2020	14.01.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Клапан обратный КОС-700-1М0,63-3» (черт. 1545017СБ) по технологическому процессу №194678СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.02.2021/ 1491	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@eniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-57/4-2020	14.01.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Клапан обратный КОС-1400-1М0,4-3» (черт. 1545019СБ) по технологическому процессу №194679СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.02.2021/ 1492	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@eniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-57/5-2020	14.01.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Трубы перепускные от ЦВСД к СПП» (черт. 1541952СБ) по технологическому процессу №1030612/1СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.02.2021/ 1493	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@eniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-57/6-2020	14.01.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Трубы перепускные от СПП к ЦВСД» (черт. 1541953СБ) по технологическому процессу №1030612/2СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru

08.02.2021/ 1494	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО-ИСЦ-034-19	28.02.2019-28.02.2021	●	Технология сварки трубопроводов КИПиА, применяемая при монтаже Ленинградской АЭС-2. Блок №2: Здание реактора (УJA): Схемы импульсных труб вспомогательных систем(LN2P.D.110.2.0UJA&&&&&.071.DC.0005), Схемы импульсных труб систем вентиляции и газовых сред.(LN2P.D.110.2.0UJA&&&&&.071.DC.0006), (LN2P.D.110.2.0UJA&&&&&.071.DC.0015), Схемы дренажных и продувочных коллекторов.(LN2P.D.110.2.0UJA&&.071.DC.0020), Размещение аппаратуры систем СИУ ГО (JMA).(LN2P.D.110.2.0UJA&&.JMA&&.071.DC.0001), Система обора проб KUC 50 – отбор высокоактивных жидких проб на радиационный контроль (LN2P.D.110.2.0UJA&&&&&.078.DC.0003), Система обора проб KUK 50 – отбор проб воздуха на радиационный контроль (LN2P.D.110.2.0UJA&&.078.DC.0004); Здание безопасности (UKD): Системы импульсных труб (LN2P.D.110.2.0UKD&&&&&.071.DC.0002), Системы импульсных труб (LN2P.D.110.2.0UKD&&&&&.071.DC.0007), Схемы дренажных и продувочных коллекторов (LN2P.D.110.2.0UKD&&&&&.071.DC.0009).	Общество с ограниченной ответственностью «Корпорация Акционерной Компании «Электросевкавмонтаж» (ООО «Корпорация АК «ЭСКМ») 350911, ул. Трамвайная, 5, г. Краснодар, Краснодарский край, Тел./факс (861) 200-79-99 E-mail: eskm@mail.ru
08.02.2021/ 1495	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО-ИСЦ-041-19	16.04.2019-16.04.2022	●	Технологии сварки контрфланца проходки с закладной трубой, применяемые при монтаже Ленинградки АЭС-2. Блок №2: Здание реактора (20UJA). Компонировочные и установочные чертежи электротехнического оборудования на отм. +14,500 и выше (LN2P.D.110.2.0UJA14.&&&&&.031.DC.0002 изм.2); Здание реактора (UJA). Компонировочные и установочные чертежи электротехнического оборудования до отм. +14,500 (LN2P.D.110.2.0UJA97.&&&&&.031.DC.0003).	Общество с ограниченной ответственностью «Корпорация Акционерной Компании «Электросевкавмонтаж» (ООО «Корпорация АК «ЭСКМ») 350911, ул. Трамвайная, 5, г. Краснодар, Краснодарский край, Тел./факс (861) 200-79-99 E-mail: eskm@mail.ru
09.02.2021/ 1496	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-042/2-2020	12.01.2021	●	Технология комбинированной сварки (корень - ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации № ТК-АС-РАД-РД-У-20У-1, ТК-АС-РАД-РД-У-20У-2, ТК-АС-РАД-РД-С12-20У-1 при выполнении сварных соединений изделий по черт. Н18.266.42.00 СБ, Н18.266.21.00 СБ, Н18.266.07.00СБ.	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» АО «ГМС Ливгидромаш» Юридический/почтовый адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Тел.: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06, (48677) 7-12-41, 7-12-48 Email: sbyt@hms-livgidromash.ru
09.02.2021/ 1497	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-051-2020	01.02.2021	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргодуговую сварку, ручную сварку покрытыми электродами, механизированную комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» при изготовлении изделий: - АКУ.0132.10UJA.FJB.TM.TC0001 «Закладные шахт ревизии ниже отметки +16,530. Монтажный чертеж»; - М 1001.7497.000.00 СБ «Проходка герметичная трубопроводная. Тип 9»; - М 1001.7497.000.00-01 СБ «Проходка герметичная трубопроводная. Тип 6»	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый бор Корпорское шоссе, д.70, тел.: +7(81369)7-39-39 email: oficc@msu-90.titan2.ru

09.02.2021/ 1498	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-063/2-2020	11.01.2021		Технология комбинированной сварки (ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом + механизированная аргодуговая сварка плавящимся электродом) ТП № 3165.01290.14136 «Типовой технологический процесс сварки стыковых соединений блоков трубопроводов АЭС низкого давления (Ру □ 2,2 Мпа) из сталей перлитного класса» для выполнения сварных соединений по рабочей документации «Блок Ду 150» черт. № ИЦБ – 1105025 СБ; «Колено С45□-1000x12» черт. № ИЦБ-1105025 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308017, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс:8(4722)35-42-24 E-mail: info@enegomash.ru
09.02.2021/ 1499	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	№ Св-48.008-348/2021	15.01.2021		Технология полуавтоматической аргодуговой сварки сварного соединения №12 изделия «Проставка верхняя» по черт. 1753-30-0100СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
09.02.2021/ 1500	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	№ Св-48.008-349/2021	15.01.2021		Технология комбинированной сварки (ручной дуговой сварки и полуавтоматической аргодуговой сварки) сварного соедине-ния №2 изделия «Основание» по черт. 1753-08-0228СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru





09.02.2021/ 1501	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-350/2021	15.01.2021		<p>Технология комбинированной сварки (ручной дуговой сварки и полуавтоматической аргонодуговой свар-ки) сварного соедине-ния №1 изделия «Основание» по черт. 1753-08-0228СБ</p>	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>
09.02.2021/ 1502	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-351/2021	15.01.2021		<p>Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки сварного соединения №10 изделия «Проставка верхняя» по черт. 1753-30-0100СБ</p>	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>
09.02.2021/ 1503	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-352/2021	15.01.2021		<p>Технология комбинированной сварки (ручной дуговой сварки и по-луавтоматической аргонодуговой свар-ки) сварного соедине-ния изделия «Фланец» по черт. 1753-30-1006</p>	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>





09.02.2021/ 1504	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-353/2021	15.01.2021		<p>Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки сварного соединения №7 изделия «Проставка верхняя» по черт. 1753-30-0100СБ</p>	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>
09.02.2021/ 1505	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-354/2021	15.01.2021		<p>Технология комбинированной сварки (ручной дуговой сварки и полуавтоматической аргонодуговой сварки) сварного соединения изделия «Фланец» по черт. 1753-08-1478</p>	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>
09.02.2021/ 1506	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-355/2021	15.01.2021		<p>Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки сварного соединения №4 изделия «Проставка верхняя» по черт. 1753-30-0100СБ</p>	<p>Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru</p>





09.02.2021/ 1507	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-052-2020	01.02.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: ТТПС 22.04.0001.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную сварку покрытыми электродами, механизированную комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» при изготовлении изделий: - АКУ.0120.10UJA.JMN.TM.TB0001.Z0001 «Трубопроводы спринклерной системы» - АКУ.0120.10UKC.KBA.TM.TB0002.Z0001 «Трубопроводы системы продувки- подпитки. Высокое давление» - АКУ.0132.10UJA.JAA.TM.TC0002 (509.01.01.01.02.03 МЧ) «Изоляция тепловая цилиндрической части корпуса»</p>	<p>АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый бор Корпорское шоссе, д.70, тел.: +7(81369)7-39-39 email: office@msu-90.titan2.ru</p>
09.02.2021/ 1508	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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</p>	№ Св-48.009-392/2021	27.01.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения №24/z изделия «Переходник» по черт. АМ109.06.04.300 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>
09.02.2021/ 1509	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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</p>	№ Св-48.009-393/2021	27.01.2021	●	<p>Технология ручной дуговой сварки нахлесточных сварных соединений №80/1...80/7 изделия «Днище верхнее» по чертежу АМ109.04.00.150 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>





10.02.2021/ 1510	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-042/1-2020	29.01.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой по технологической документации № ТК-АС-РАД-У4-20У-1, ТК-АС-РАД-С17-20У-2, ТК-АС-РАД-С22-20У-1, ТК-АС-РАД-У-20У-1, ТК-АС-РАД-С23-20НУ-1, ТК-АС-РАД-С17-20У-1, ТК-АС-РАД-С17-20НУ-1, ТК-АС-РДН-20У-2</p> <p>при выполнении сварных соединений изделий по черт.: Н18.266.03.00СБ, Н18.266.07.00 СБ, Н18.266.21.00 СБ, Н18.266.20.00 СБ, Н18.266.08.00 СБ, Н18.266.04.00 СБ, Н18.266.05.00 СБ, Н18.266.42.00 СБ, Н18.266.14.00 СБ, Н18.266.14.00-01 СБ, Н18.266.12.00 СБ, Н18.266.13.00СБ, Н18.266.51.00СБ.</p>	<p>Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» АО «ГМС Ливгидромаш» Юридический/почтовый адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Тел.: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06, (48677) 7-12-41, 7-12-48 Email: sbyt@hms-livgidromash.ru</p>
10.02.2021/ 1511	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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</p>	№ Св-48.010-382/2021	05.02.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным ме-таллом «Корпуса» черт. АКС53085-050Г СБ (шов №1)</p>	<p>ООО «АРМКОМПЛЕКТСЕРВИС» ПКФ (ООО «АКС») 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.17, лит. Ю, пом. 42-58. Тел/факс: (812) 612-99-85 E-mail: info@aks-zavod.ru</p>
10.02.2021/ 1512	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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</p>	№ Св-48.010-384/2021	05.02.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным ме-таллом «Корпуса» черт. АКС53085-050Г СБ (шов №2)</p>	<p>ООО «АРМКОМПЛЕКТСЕРВИС» ПКФ (ООО «АКС») 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.17, лит. Ю, пом. 42-58. Тел/факс: (812) 612-99-85 E-mail: info@aks-zavod.ru</p>

10.02.2021/ 1513	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-385/2021	05.02.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми элек-тродами «Золотни-ка» черт. K16.40-010И-01 СБ	<p>ООО «АРМКОМПЛЕКТСЕРВИС» ПКФ (ООО «АКС»)</p> <p>195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.17, лит. Ю, пом. 42-58. Тел/факс: (812) 612-99-85 E-mail: info@aks-zavod.ru</p>
10.02.2021/ 1514	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-386/2021	05.02.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми элек-тродами «Золотни-ка» черт. K16.40-050И-01 СБ	<p>ООО «АРМКОМПЛЕКТСЕРВИС» ПКФ (ООО «АКС»)</p> <p>195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.17, лит. Ю, пом. 42-58. Тел/факс: (812) 612-99-85 E-mail: info@aks-zavod.ru</p>
10.02.2021/ 1515	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-387/2021	05.02.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми элек-тродами «Золотни-ка» черт. K16.40-150И-01 СБ	<p>ООО «АРМКОМПЛЕКТСЕРВИС» ПКФ (ООО «АКС»)</p> <p>195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.17, лит. Ю, пом. 42-58. Тел/факс: (812) 612-99-85 E-mail: info@aks-zavod.ru</p>

10.02.2021/ 1516	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.010-390/2021	05.02.2021		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами «Диска» черт. АКС53085-050Б СБ	ООО «АРМКОМПЛЕКТСЕРВИС» ПКФ (ООО «АКС») 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.17, лит. Ю, пом. 42-58. Тел/факс: (812) 612-99-85 E-mail: info@aks-zavod.ru
11.02.2021/ 1517	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/70.008-2020	19.11.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «спиралей ПВД» (черт. TC005-008.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТИ.59085090.25000.00006.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.02.2021/ 1518	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/157.014-2020	19.11.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «каналы СУЗ» (черт. TC005-014.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - ТР12.109.02.02.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.02.2021/ 1519	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/158.099-2020	19.11.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «напорного трубопровода питательной воды» (черт. TC005-099.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




11.02.2021/ 1520	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/159.102- 2020	19.11.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов технической воды ответственных потребителей» (черт. ТС005-102.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.02.2021/ 1521	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/160.123- 2020	19.11.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубной системы ПНД, ПВД-К» (черт. ТС005-123.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.02.2021/ 1522	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/161.153- 2020	20.11.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «гермооблицовки» (черт. ТС005-153.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.02.2021/ 1523	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/162.164- 2020	25.11.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «барабан-сепаратора» (черт. ТС005-164.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




11.02.2021/ 1524	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/163.170- 2020	25.11.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «барабан-сепаратора» (черт. ТС005-170.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.02.2021/ 1525	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/164.172- 2020	20.11.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «воздуховодов вентиляционных» (черт. ТС005-172.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - ТУ 4860-002-77367544-2013.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.02.2021/ 1526	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/165.173- 2020	20.11.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «воздуховодов вентиляционных» (черт. ТС005-173.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - ТУ 4860-002-77367544-2013.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.02.2021/ 1527	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/166.187- 2020	20.11.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-1А-М» (черт. ТС005-187.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

11.02.2021/ 1528	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.ru	СВ-ИСЦ-27/1-2020	24.12.2020		Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении и ремонте «Теплообменника аварийного расхолаживания парогенератора» (черт.№ПА681.00.00.000) по технологическим процессам на сварку ТКС № 02000.02190.09132, № 02000.02190.09138, № 02000.02190.09141.	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
11.02.2021/ 1529	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.ru	СВ-ИСЦ-27/3-2020	24.12.2020		Технология комбинированной сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Теплообменника доохлаждения продувки и охлаждения дренажей парогенераторов» (черт.№ПА683.00.00.000) по технологическому процессу на сварку ТКС № 02000.02190.09552	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
11.02.2021/ 1530	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.ru	СВ-ИСЦ-27/5-2020	24.12.2020		Технологии сварки, применяемые при изготовлении и ремонте «Деаэратора продувки» (черт.№ПА623.00.00.000) по технологическим процессам на сварку ТКС № 02000.02190.08283, № 02000.02190.08291, № 02000.02190.08285, № 02000.02190.08319, № 02000.02190.08285, № 02000.02190.08317, № 02000.02190.08290, № 02000.02190.08260.	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
12.02.2021/ 1531	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-042/4-2020	10.02.2021		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической документации № ТК-АС-РДН-20У-1, № ТК-АС-РДН-20У-2, № ТК-АС-РДН-20У-3 при выполнении наплавленных покрытий изделий по черт. Н18.266.20.00СБ, Н18.266.41.00СБ, Н18.266.51.00 СБ.	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» АО «ГМС Ливгидромаш» Юридический/почтовый адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Тел.: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06, (48677) 7-12-41, 7-12-48 Email: sbyt@hms-livgidromash.ru





12.02.2021/ 1532	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/16.072-2020	14.07.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-072.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
12.02.2021/ 1533	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/17.073-2020	13.07.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-073.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
12.02.2021/ 1534	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/18.074-2020	13.07.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-074.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
12.02.2021/ 1535	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/19.075-2020	27.07.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-075.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
12.02.2021/ 1536	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/20.076-2020	24.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-076.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
12.02.2021/ 1537	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/23.091-2020	15.07.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-091.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

12.02.2021/ 1538	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/24.092-2020	14.07.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-092.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
12.02.2021/ 1539	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-30/155.197- 2020	10.11.2020	●	Технологии сварки, применяемые при монтаже «Кабельных гермопроходов» (черт. ТС005-197.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - 04001953.25000.00102.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
18.02.2021/ 1540	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-076-2020	25.12.2020	●	Технология механизированной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов и смесях по технологической документации № ТП-МП-11/20 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. КБВ.М072.40.0000СБ «Мост», черт. КБВ.М072.40.0100СБ «Балка пролетная», черт. КБВ.М072.40.0200СБ «Балка торцевая», черт. КБВ.М072.40.0220СБ «Пояс нижний», черт. КБВ.М072.40.0310СБ «Кронштейн».	ООО «РМЗ ГХК» Факт./почт. адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 64 Тел.: (3919) 75-34-27 Факс: (3919) 75-95-39 E-mail: rmzghk@atomlink.ru
19.02.2021/ 1541	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-41/1-2-2020	08.02.2021	●	Технологии сварки групп однотипных сварных соединений, применяемые при изготовлении "Испаритель тип I д.о. 94.4217 (черт. 127.02СБ) по спецификациям процессов сварки СПС: 002.СТ.3.2-2603, 021.СТ.3.2-2701	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./(4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru

19.02.2021/ 1542	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-60/1-2020	05.02.2021		Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении изделия «Кассета д.о. 92.3555.01.01» (черт. 92.3555.01.01СБ) по спецификациям процессов сварки 26.СТ.1.2-018, 46.СТ.2.2-21, 2.СТ.2.2-2002, 4.СТ.2.2-386, 2.ТР.15.2-327, 2.УГ.17.2-334, 2.УГ.2.2-306, 3.УГ.1.2-379	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
19.02.2021/ 1543	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-60/2-2020	05.02.2021		Технология сварки и/или наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Кассета д.о. 92.3589.01.01» (черт. 92.3589.01.01СБ) по спецификации процессов сварки 2.УГ.2.2-306.	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
19.02.2021/ 1544	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-60/3-2020	05.02.2021		Технология сварки и/или наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Корпус ПВД д.о. 91.3565 ч.2» (черт. 92.3565 ч.2 СБ) по спецификации процессов сварки 12.СТ.17.2-049, 1.УГ.7.2-092	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru

19.02.2021/ 1545	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-60/4-2020	05.02.2021		Технология сварки и/или наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Сепаратосборник, д.о. 92.3557» (черт. 92.3557 СБ) по спецификации процессов сварки 1.УГ.2.2-156	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
19.02.2021/ 1546	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-60/5-2020	05.02.2021		Технология сварки и/или наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Пароперегреватель, д.о. 92.3555.01» (черт. 92.3555.01 СБ) по спецификации процессов сварки 2.УП.2.2-305.	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
19.02.2021/ 1547	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-60/6-2020	05.02.2021		Технология сварки и/или наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Пароперегреватель, д.о. 92.3589.01» (черт. 92.3589.01 СБ) по спецификации процессов сварки 21.УП.1.2-42	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru

19.02.2021/ 1548	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-60/7-2020	05.02.2021	●	Технология сварки и/или наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Сепаратор, д.о. 92.3555.02» по спецификации процессов сварки 6.СТ.1.2-473	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
19.02.2021/ 1549	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-50/1-2020	28.01.2021-28.12.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Компенсатор сильфонный универсальный ARN 06.0600.048.0 (425755)» (черт. ARN 06.0600.048.0 (425755) СБ), по технологическому процессу: - WI-RUS-АЭС-ПК-6-ААД-С2_2; WI-RUS-АЭС-ПК-РАД-1+6-Н1_2; WI-RUS-АЭС-ПК- РАД-1-С-3; WI-RUS-АЭС-ПК-РАД-6-АТЦ1_3.	ООО «СП «Витценманн-Россия», 450010, РФ, г. Уфа, ул. Лётчиков, дом 2, корпус 7. Тел. (347)295-96-54; E-mail - Almaz.Miniyarov@witzenmann.com
01.03.2021/ 1550	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ ГМО-ИС-040-2019	08.04.2019	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия М290.00.00.000 «Бак кубового остатка», по технологическим процессам: - М290.00.00.000/ АСС02.02190.28792; - М290.00.00.007/ АСС02.02190.28798; - М290.01.00.000/ АСС02.02190.28792; - М290.01.00.001/ АСС02.02190.28779; - М290.04.00.000/ АСС02.02190.28783; - М290.05.00.000/ АСС02.02190.28785.	Общество с ограниченной ответственностью "Атомспецсервис" (ООО «Атомспецсервис») Факт./почт. адрес: 344037, г. Ростов-на-Дону, пр. Шолохова, д.17 e-mail: atomsvarka@yandex.ru тел.: (8639)27-75-56
02.03.2021/ 1551	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-41/2-2020	15.02.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении изделия «Испаритель тип I, д.о. 94.4217, Испаритель тип II, д.о. 94.4223» по спецификациям процессов сварки СПС: 1.СТ.3.2-2401, 16.СТ.3.2-2907, 1.УП.3.2-2507, 1.УП.3.2-2507, 21.УП.3.2-2201, 2.УП.3.2-2809, 2.СТ.3-0291, 16.СТ.3.2-2901, 216.СТ.3.2-2910, 1.УГ.3.2- 2504, 2.УП.3.2-2801, 2.УП.3.2-2802, 1.УП.32.2-2508, 4.ТР.3.2-2099, 2.ТР.3.2-2803, 1.НК.3.2-2405, 2.НК.3.2-2912	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru

02.03.2021/ 1552	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.008-454/2020	01.12.2020		Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом таврового сварного соединения №2 изделия «Устройство дросселирующее» по черт. ТАС.0122.00.00.00 СБ	Общество с ограниченной ответственностью «Невский инструментальный завод» (ООО «НевИЗ») 3-й Рыбацкий проезд, дом 3, лит. А, Санкт-Петербург, 192177, Тел. (812) 407-23-05, e-mail: info@neviz.ru, www.neviz.ru
04.03.2021/ 1553	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	СВ-ИСЦ-46/1-2020	25.02.2021-25.02.2022		Технология сварки (наплавки) клапанов герметических (ТУ 3742-014-55377430-09) по ТИ: ПТД ТИ СА3-059-2020, ПТД ТИ СА3-060-2020, ПТД ТИ СА3-061-2020	Закрытое акционерное общество «Саратовский арматурный завод», г. Саратов, 410017, ул. Шелковичная, д.37/45А; г. Саратов, 410086, Песчано-Уметский тракт, д.10 и 10А. Тел.: 8 (8452) 45-44-33, e-mail: saz@emk.ru
04.03.2021/ 1554	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	СВ-ИСЦ-55/1-2020	24.02.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении и ремонте «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.492664.302-09) по технологическим процессам на сварку АНЕМ.301159.210М1ТП, АНЕМ.301265.088М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
10.03.2021/ 1555	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	№ СВ-ИСЦ-57/7-2020	22.02.2021		Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Фильтр системы охлаждения ЦНД» (черт. 1576172СБ) по технологическому процессу №1030111/1СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru

10.03.2021/ 1556	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	№ СВ-ИСЦ-57/8-2020	22.02.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Клапан быстродействующей редукционной установки (БРУ-К 6,8/0,6 600)» (черт. 1543460СБ) по технологическому процессу №926408-05СП	Акционерное общество «Силловые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силловые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
10.03.2021/ 1557	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	№ СВ-ИСЦ-57/9-2020	22.02.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Насос системы регулирования НВР-50-36-2» (черт. 1269566-02СБ) по технологическому процессу №159640СП	Акционерное общество «Силловые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силловые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
10.03.2021/ 1558	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	№ СВ-ИСЦ-57/10-2020	01.03.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Сервомотор» (черт. 1564846СБ) по технологическому процессу №926555АСП	Акционерное общество «Силловые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силловые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
11.03.2021/ 1559	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-063/1-2020	26.02.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТП № 3165.01290.14136 «Типовой технологический процесс сварки стыковых соединений блоков трубопроводов АЭС низкого давления (Ру □ 2,2 Мпа) из сталей перлитного класса» для выполнения сварных соединений по рабочей документации «Воронка Ду 65» черт. № ИЦБ - 1105066 СБ; «Блок Ду 150» черт. № ИЦБ – 1105025 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308017, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс:8(4722)35-42-24 E-mail: info@enegomash.ru




12.03.2021/ 1560	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.003-397/2021	02.03.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт.08.803.419	ПАО «Завод «Старорусприбор» 175204, Новгородская область, г. Старая Русса, ул. Минеральная 24. Тел. (81652) 2-72-23. E-mail: zavod@staroruspribor.ru
12.03.2021/ 1561	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.003-398/2021	02.03.2021	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт.08.803.420	ПАО «Завод «Старорусприбор» 175204, Новгородская область, г. Старая Русса, ул. Минеральная 24. Тел. (81652) 2-72-23. E-mail: zavod@staroruspribor.ru
12.03.2021/ 1562	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	Св-48.004-178/2020	28.12.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой марки Св-04Х19Н11М3 трубопровода из стали марки 12Х18Н10Т □14,0х2,0мм. Установка отверждения жидких радиоактивных отходов. Рабочая документация. Вспомогательный корпус (20УКА) бл. 2. Рабочие чертежи трубопроводов установки отверждения ЖРО системы КРС в пом. 20УКА04R135, 20УКА04R136. LN2P.D.210.2.0УКА04.КРС&&.025.DC.0001 Трубопровод □14 x 2 мм, код по KSS 20КРС20BR126	Общество с ограниченной ответственностью «СПЕЦПРО-ЕКТ» Юридический адрес: Россия, 197183, г. Санкт-Петербург, Са-бировская ул., д.45, лит.Б Почтовый адрес: Россия, 191187, г.Санкт-Петербург, ул. Чай-ковского, д.12, лит.А Телефон/факс: (812) 6449007 E-mail: info@spepro.ru




12.03.2021/ 1563	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	Св-48.004-179/2020	28.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки непла-вящимся электродом с присадочной проволокой марки Св-04Х19Н11М3 трубопровода из стали марки 12Х18Н10Т □57,0x3,0мм</p> <p>Установка отверждения жидких радиоактивных отходов. Вспомогательный корпус (20УКА) бл. 2. Рабочие чертежи трубопроводов установки от-верждения ЖРО системы КРС в пом. 20УКА04R135, 20УКА04R136. N2P.D.210.2.0УКА04.КРС&&.025.DC.0001. Трубопровод □57,0 x 3,0, код по KSS 20KPC10BR041.</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «СПЕЦПРО-ЕКТ»</p> <p>Юридический адрес: Россия, 197183, г. Санкт-Петербург, Са-бировская ул., д.45, лит.Б Почтовый адрес: Рос-сия, 191187, г.Санкт-Петербург, ул. Чай-ковского, д.12, лит.А Телефон/факс: (812) 6449007 E-mail: info@spepro.ru</p>
12.03.2021/ 1564	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	Св-48.004-180/2020	28.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки непла-вящимся электродом с присадочной проволокой марки Св-04Х19Н11М3 трубопровода из стали марки 12Х18Н10Т □76,0x4,5мм.</p> <p>Установка отверждения жидких радиоактивных отходов. Вспомогательный корпус (20УКА) бл. 2. Рабочие чертежи трубопроводов установки от-верждения ЖРО системы КРС на отм. 0,000. LN2P.D.210.2.0УКА00.КРС&&.025.DC.0001. Трубопровод □76,0 x 4,5 мм, код по KSS 20KPC10BR051</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «СПЕЦПРО-ЕКТ»</p> <p>Юридический адрес: Россия, 197183, г. Санкт-Петербург, Са-бировская ул., д.45, лит.Б Почтовый адрес: Рос-сия, 191187, г.Санкт-Петербург, ул. Чай-ковского, д.12, лит.А Телефон/факс: (812) 6449007 E-mail: info@spepro.ru</p>
12.03.2021/ 1565	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	Св-48.004-181/2020	28.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки непла-вящимся электродом с присадочной проволокой марки Св-04Х19Н11М3 трубопровода из стали марки 12Х18Н10Т □133,0x6,0мм.</p> <p>Установка отверждения жидких радиоактивных отходов. Вспомогательный корпус (20УКА) бл. 2. Рабочие чертежи трубопроводов установки от-верждения ЖРО системы КРС в пом. 20УКА12R134. LN2P.D.210.2.0УКА12.КРС&&.025.DC.0001. Трубопровод □133,0 x 6,0 мм, 20KPC20BR130</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «СПЕЦПРО-ЕКТ»</p> <p>Юридический адрес: Россия, 197183, г. Санкт-Петербург, Са-бировская ул., д.45, лит.Б Почтовый адрес: Рос-сия, 191187, г.Санкт-Петербург, ул. Чай-ковского, д.12, лит.А Телефон/факс: (812) 6449007 E-mail: info@spepro.ru</p>




12.03.2021/ 1566	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	Св-48.004-182/2020	28.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки непла-вящимся электродом с присадочным металлом обечаек из стали марки 12X18H10T толщиной 5 мм.</p> <p>Модуль отбора и разбавления проб системы ава-рийного и поставарийного пробоотбора теплоно-сителя реактора Балаковской АЭС энергоблока №1. Рабочие чертежи ВЕКШ.307141.001СБ Бак, шов №13 – шов сварки обечайки.</p>	<p>Общество с ограни-ченной ответственно-стью «СПЕЦПРО-ЕКТ»</p> <p>Юридический адрес: Россия, 197183, г. Санкт-Петербург, Са-бировская ул., д.45, лит.Б</p> <p>Почтовый адрес: Рос-сия, 191187, г.Санкт-Петербург, ул. Чай-ковского, д.12, лит.А</p> <p>Телефон/факс: (812) 6449007</p> <p>E-mail: info@spepro.ru</p>
12.03.2021/ 1567	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	Св-48.004-183/2020	28.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки непла-вящимся электродом с присадочной проволокой марки Св-04Х19Н11М3 трубопровода из стали марки 12Х18Н10Т □14,0х2,0мм.</p> <p>Установка отверждения жидких радиоактивных отходов. Рабочая документация. Вспомогатель-ный корпус (20УКА) бл. 2. Рабочие чертежи тру-бопроводов установки отверждения ЖРО системы КРС в пом. 20УКА04R135, 20УКА04R136. LN2P.D.210.2.0УКА04.КРС&&.025.DC.0001</p> <p>Трубопровод □14 x 2 мм, код по KSS 20KPC20BR126</p>	<p>Общество с ограни-ченной ответственно-стью «СПЕЦПРО-ЕКТ»</p> <p>Юридический адрес: Россия, 197183, г. Санкт-Петербург, Са-бировская ул., д.45, лит.Б</p> <p>Почтовый адрес: Рос-сия, 191187, г.Санкт-Петербург, ул. Чай-ковского, д.12, лит.А</p> <p>Телефон/факс: (812) 6449007</p> <p>E-mail: info@spepro.ru</p>
12.03.2021/ 1568	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	Св-48.004-184/2020	28.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки непла-вящимся электродом с присадочной проволокой марки Св-04Х19Н11М3 трубопровода из стали марки 12Х18Н10Т □57,0х3,0мм</p> <p>Установка отверждения жидких радиоактивных отходов. Вспомогательный корпус (20УКА) бл. 2. Рабочие чертежи трубопроводов установки от-верждения ЖРО системы КРС в пом. 20УКА04R135, 20УКА04R136. N2P.D.210.2.0УКА04.КРС&&.025.DC.0001.</p> <p>Трубопровод □57,0 x 3,0, код по KSS 20KPC10BR041.</p>	<p>Общество с ограни-ченной ответственно-стью «СПЕЦПРО-ЕКТ»</p> <p>Юридический адрес: Россия, 197183, г. Санкт-Петербург, Са-бировская ул., д.45, лит.Б</p> <p>Почтовый адрес: Рос-сия, 191187, г.Санкт-Петербург, ул. Чай-ковского, д.12, лит.А</p> <p>Телефон/факс: (812) 6449007</p> <p>E-mail: info@spepro.ru</p>




12.03.2021/ 1569	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	Св-48.004-185/2020	28.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки непла-вящимся электродом с присадочной проволокой марки Св-04Х19Н11М3 трубопровода из стали марки 12Х18Н10Т □76,0x4,5мм.</p> <p>Установка отверждения жидких радиоактивных отходов. Вспомогательный корпус (20УКА) бл. 2. Рабочие чертежи трубопроводов установки от-верждения ЖРО системы КРС на отм. 0,000. LN2P.D.210.2.0УКА00.КРС&&.025.DC.0001.</p> <p>Трубопровод □76,0 x 4,5 мм, код по KSS 20KPC10BR051</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «СПЕЦПРО-ЕКТ»</p> <p>Юридический адрес: Россия, 197183, г. Санкт-Петербург, Са-бировская ул., д.45, лит.Б</p> <p>Почтовый адрес: Рос-сия, 191187, г.Санкт-Петербург, ул. Чай-ковского, д.12, лит.А</p> <p>Телефон/факс: (812) 6449007</p> <p>E-mail: info@spepro.ru</p>
12.03.2021/ 1570	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	Св-48.004-186/2020	28.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки непла-вящимся электродом с присадочной проволокой марки Св-04Х19Н11М3 трубопровода из стали марки 12Х18Н10Т □133,0x6,0мм.</p> <p>Установка отверждения жидких радиоактивных отходов. Вспомогательный корпус (20УКА) бл. 2. Рабочие чертежи трубопроводов установки от-верждения ЖРО системы КРС в пом. 20УКА12R134. LN2P.D.210.2.0УКА12.КРС&&.025.DC.0001.</p> <p>Трубопровод □133,0 x 6,0 мм, 20KPC20BR130</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «СПЕЦПРО-ЕКТ»</p> <p>Юридический адрес: Россия, 197183, г. Санкт-Петербург, Са-бировская ул., д.45, лит.Б</p> <p>Почтовый адрес: Рос-сия, 191187, г.Санкт-Петербург, ул. Чай-ковского, д.12, лит.А</p> <p>Телефон/факс: (812) 6449007</p> <p>E-mail: info@spepro.ru</p>
12.03.2021/ 1571	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	Св-48.004-187/2020	28.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки непла-вящимся электродом с присадочной проволокой марки Св-04Х19Н11М3 листа из стали марки 12Х18Н10Т толщиной до 3 мм включительно</p> <p>Модуль отбора и разбавления проб системы ава-рийного и поставарийного пробоотбора теплоно-сителя реактора Балаковской АЭС энергоблока №1.</p> <p>Рабочие чертежи ВЕКШ.307111.005СБ Бак охлаждения.</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «СПЕЦПРО-ЕКТ»</p> <p>Юридический адрес: Россия, 197183, г. Санкт-Петербург, Са-бировская ул., д.45, лит.Б</p> <p>Почтовый адрес: Рос-сия, 191187, г.Санкт-Петербург, ул. Чай-ковского, д.12, лит.А</p> <p>Телефон/факс: (812) 6449007</p> <p>E-mail: info@spepro.ru</p>



12.03.2021/ 1572	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	Св-48.004-188/2020	28.12.2020	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки непла-вящимся электродом с присадочной проволокой марки Св-04Х19Н11М3 листа из стали марки 12Х18Н10Т толщиной свыше 3,0 до 10,0 мм включительно.</p> <p>Модуль отбора и разбавления проб системы ава-рийного и поставарийного пробоотбора теплоно-сителя реактора Балаковской АЭС энергоблока №1. Рабочие чертежи ВЕКШ.307111.005СБ Бак охлаждения.</p>	<p>Общество с ограни-ченной ответственно-стью «СПЕЦПРО-ЕКТ»</p> <p>Юридический адрес: Россия, 197183, г. Санкт-Петербург, Са-бировская ул., д.45, лит.Б</p> <p>Почтовый адрес: Рос-сия, 191187, г.Санкт-Петербург, ул. Чай-ковского, д.12, лит.А</p> <p>Телефон/факс: (812) 6449007</p> <p>E-mail: info@spepro.ru</p>
15.03.2021/ 1573	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно-исследовательский институт кон-струкционных материалов «Про-метей» имени И.В. Горынина Национального исследова-тель-ского центра «Курчатовский ин-ститут» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Проме-тей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-399/2021	01.03.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Биологическая защита» черт. СТВА.Д.А.602.1161.019СБ, сварного соединения № 1, черт. СТВА.Д.А.602.1161.019.01СБ «Створ-ка»</p>	<p>Общество с ограниченной ответ-ственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димит-ровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а</p> <p>Тел. (84235) 3-98-29</p> <p>Факс: (84235) 3-83-28</p> <p>E-mail: office@sosny.ru</p>
15.03.2021/ 1574	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно-исследовательский институт кон-струкционных материалов «Про-метей» имени И.В. Горынина Национального исследова-тель-ского центра «Курчатовский ин-ститут» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Проме-тей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-400/2021	01.03.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Биологическая защита» черт. СТВА.Д.А.602.1161.019СБ, сварного соединения № 2, черт. СТВА.Д.А.602.1161.019.01СБ «Створ-ка»</p>	<p>Общество с ограниченной ответ-ственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димит-ровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а</p> <p>Тел. (84235) 3-98-29</p> <p>Факс: (84235) 3-83-28</p> <p>E-mail: office@sosny.ru</p>




15.03.2021/ 1575	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-401/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Биологическая защита» черт. СТВА.Д.А.602.1161.019СБ, сварного соединения № 3, черт. СТВА.Д.А.602.1161.019.01СБ «Створ-ка»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
15.03.2021/ 1576	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-414/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения № 5, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.01 «Головка разгрузочная»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
15.03.2021/ 1577	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-415/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения №3, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.01 «Головка разгрузочная»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru

15.03.2021/ 1578	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-417/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения № 1, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.01 «Головка разгрузочная»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
15.03.2021/ 1579	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-418/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения № 2, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.01 «Головка разгрузочная»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
15.03.2021/ 1580	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-419/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения № 7, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.01 «Головка разгрузочная»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru




15.03.2021/ 1581	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-420/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения № 8, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.02.02.01 «Па-трубок»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
15.03.2021/ 1582	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-421/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения № 7, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.02.02.01 «Па-трубок»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
15.03.2021/ 1583	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-422/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения без номера, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.02.02.5 «Обе-чайка»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru

15.03.2021/ 1584	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-423/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения № 1, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.02.02 «Корпус»	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru</p>
15.03.2021/ 1585	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-424/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения № 2, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.02.02 «Корпус»	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru</p>
15.03.2021/ 1586	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-425/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения № 3, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.02.02 «Корпус»	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru</p>

15.03.2021/ 1587	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-426/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения № 4, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.04.01 «Рубашка охлаждения»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
15.03.2021/ 1588	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-427/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения № 6, черт. СТВА.Д.А.208.1299.05.02.02 «Корпус»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
15.03.2021/ 1589	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-428/2021	01.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения без номера, СТВА.Д.А.208.1299.05.03 «Трубка»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru

15.03.2021/ 1590	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-429/2021	01.03.2021		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» СТВА.Д.А.208.1299.05СБ сварного соединения № 2, СТВА.Д.А.208.1299.05.04.01 «Рубашка охлаждения»</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru</p>
15.03.2021/ 1591	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-430/2021	01.03.2021		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» СТВА.Д.А.208.1299.05СБ сварного соединения № 3, СТВА.Д.А.208.1299.05.04.01 «Рубашка охлаждения»</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru</p>
15.03.2021/ 1592	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-431/2021	01.03.2021		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» СТВА.Д.А.208.1299.05СБ сварного соединения № 6, СТВА.Д.А.208.1299.05.04.01 «Рубашка охлаждения»</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru</p>




15.03.2021/ 1593	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-432/2021	01.03.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел выгрузки» черт. СТВА.Д.А.208.1299.05СБ, сварного соединения без номера	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
15.03.2021/ 1594	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№ СВ-ИСЦ-16/9-2020	24.02.2021	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Агрегата электронасосного «АПЭА 400-95» (черт. Н17.341.000.00 СБ) по технологическому процессу на сварку: - 01007.01190.22114.	Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com
16.03.2021/ 1595	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-413/2021	11.03.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, сварного соединения №10, черт. СТВА.Д.А.522.1399СБ «Устройство удаления воды из шахты»	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Сосны» (ООО НПФ «Сосны») Почтовый и фактический адрес: 433507, Российская Федерация, г. Димитровград, Ульяновская область, пр. Димитрова, д. 4 а Тел. (84235) 3-98-29 Факс: (84235) 3-83-28 E-mail: office@sosny.ru
16.03.2021/ 1596	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	№ГМО-ИС-11-2018	08.10.2018 - 08.10.2021	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Кассета» д.о. 95.3589.01.01 (черт. 92.3589.01.01СБ), согласно спецификациям процесса сварки (СПС): - 21.СТ.2.2-2303; - 23.СТ.2.2-2301; - 23.СТ.2.2-2304; - 2.УГ.17.2-234.	Публичное акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (ПАО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru

16.03.2021/ 1597	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	№СВ-ИСЦ-40/3-2020	20.02.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Детали фундаментов второго пускового комплекса «Опытно-демонстрационного центра по переработке отработавшего ядерного топлива на основе инновационных технологий», здание 4, блок 8, фундаменты под оборудование» (черт.ЦКДИ.2795.4-КЖ л.8, 9) согласно рабочей конструкторской документации ЦКДИ.2795.4-КЖ	«ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ РЕМОНТНО-ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ХОЗЯЙСТВО ГОРНО-ХИМИЧЕСКОГО КОМБИНАТА» ООО «ПРЭХ ГХК» - почтовый адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. - фактический адрес: 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. - тел./факс: 8(3919)75-18-92/8(3919) 75-34-83 - адрес электронной почты: info@prehghk.ru.
24.03.2021/ 1598	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.002-302/2021	19.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся элек-тродом с присадочным металлом изде-лия «Люк» черт. А.00.1253.010СБ.	ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org
24.03.2021/ 1599	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.002-308/2021	19.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся элек-тродом с присадочным металлом изде-лия «Бак трапных вод» черт. А.00.1253.000СБ (шов №3).	ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org

24.03.2021/ 1600	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-312/2021	19.03.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Гидрозатвор» черт. А.00.1253.060СБ (шов №3).	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>
24.03.2021/ 1601	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-313/2020	19.03.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Гидрозатвор» черт. А.00.1253.060СБ (шов №4).	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>
24.03.2021/ 1602	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-314/2020	19.03.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Лестница» черт. А.00.1253.070СБ.	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>





24.03.2021/ 1603	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-315/2020	19.03.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Устройство поворотное» черт. А.00.1253.080СБ (шов №1).	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>
24.03.2021/ 1604	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-317/2020	19.03.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Устройство поворотное» черт. А.00.1253.110СБ.	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>
24.03.2021/ 1605	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-060-2020	19.03.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТИ-3-6-РАДС-1 Технологическая инструкция «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом технологических трубопроводов и оборудования радиохимического производства из коррозионно-стойких сталей» по рабочей документации «Реконструкция корпуса 205/3 «А» (обеспечение заказов «Ясень-М», «Борей А») и других новых проектов» публичного акционерного общества «Машиностроительный завод» черт. № 174А-205/3Р2-ТХ25.	<p>ООО «СПЕЦТЕПЛОХИМСТРОЙРЕМОНТ» 142412, Московская область, Ногинский р-н, г. Ногинск, ул. Климова, д.24, пом.2 Тел., факс: 8(49657) 5-03-17, E-mail: sthsr@mail.ru</p>

24.03.2021/ 1606	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-074-2020	01.03.2021	●	Технологии ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологическим картам сварки: □ АКПЛ.КФ-И.025.20.6.00 СБ «Корпус фланцевый», □ АКПЛ.КФ-ИФ.150.400.1.00 СБ «Корпус фланцевый», □ АКПЛ.КФ-ИФ.200.630.1.00.00 СБ «Корпус фланцевый», □ АКПЛ.КФ-ИЗ.050.50.1.00 СБ «Корпус», □ АКПЛ.КФ-ИИ.100.200.6.00 СБ «Корпус фланцевый», □ АКПЛ.КФ-ИВ.080.125.1.00 СБ «Корпус фланцевый».	ООО «ЭНЕРГОРЕСУРС» Почтовый адрес: 105066, г. Москва, ул. Новорязанская, д. 38, корп. 1, пом. II, ком. 1 Фактический адрес: 140054, Московская область, г. Котельники, мкр. Ковровый д.37 Тел./факс: 8(495)258-46-54 Адрес электронной почты: info@ers.ru
29.03.2021/ 1607	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-008-2021	12.03.2021	●	Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: - № ТИ 015-15 «Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом»; - черт. № С.ОКПЛА 100.10.00-Н-Д СБ «Корпус в сборе».	ЗАО «Фирма «Союз-01» Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское шоссе, д. 71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д. 38 Почтовый адрес: 117312, Москва, ул. Вавилова, д. 13 Тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-38 E-mail: info@souz-01.ru
29.03.2021/ 1608	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-009-2021	12.03.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала по технологической документации - № ТИ 003-09 «Ручная аргонодуговая сварка» - черт. № С.КЗСУ 50-01-00 СБ «Сильфонная сборка»	ЗАО «Фирма «Союз-01» Юридический адрес: 143000, Московская обл., г. Одинцово, Можайское шоссе, д. 71В, этаж 2, помещение 13 Фактический адрес: 144003, Московская обл., г. Электросталь, ул. Горького, д. 38 Почтовый адрес: 117312, Москва, ул. Вавилова, д. 13 Тел.: (495) 739-26-87, (495) 663-84-38 E-mail: info@souz-01.ru
29.03.2021/ 1609	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-044-2020	15.03.2021	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии»; - LN2O.D.179.2.0UMA07.QCN&&.021.DZ.0001 «Ленинградская АЭС-2. Блок2. Здание турбины (UMA). Трубопроводы и оборудование системы приготовления и подачи рабочего раствора азотнокислого натрия»; - LN2O.D.179.2.0UKA12.LBG30.021.DZ.0001 «Ленинградская АЭС-2. Блок 2. Вспомогательный корпус. Трубопроводы низкого давления системы подачи пара вспомогательного корпуса LBG30».	ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» 188544, Россия, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Копорское шоссе , д. 70. телефон: +7 (81369)7-39-46 e-mail: office@tpl.titan2.ru

31.03.2021/ 1610	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	СВ-ИСЦ-1/1-2021	26.03.2021		Технология сварки проходки кабельной герметичной с облицовкой и корпусом проходки при монтаже (проект R3.0100.3001.033.01.00.001. Ростовская АЭС. Энергоблок №3) по ТИ «Проходки кабельные герметичные технология сварки контрфланца с облицовкой и корпусом проходки при монтаже» №Е.8001.00 ТИС.	Общество с ограниченной ответственностью «Монтажно управление №4 Корпорации «Электросевкавмонтаж» (ООО «МУ-4 Корпорации «ЭСКМ») Юридический и фактический адрес: 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Химиков, дом 22, комната 3; 347328, Волгодонск-28, Стройбаза РоАЭС. Тел (факс): (8639) 29-85-19, 29-85-21 E-mail: mu4eskm@yandex.ru
01.04.2021/ 1611	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.004-296/2021	12.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом сварного соединения № 2 изделия «Устройство дроссельное Ду50» по черт. 066002.05.04.000 СБ	Открытое акционерное общество «Электромеханика» (ОАО «Электромеханика»). Большой Сампсониевский пр., д.30, корп.1, лит. А, Санкт Петербург, 194044. Телефон: +7 (812) 320-04-52, факс: +7 (812) 542-81-66, E-mail: mail@elmech.ru
01.04.2021/ 1612	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.004-297/2021	12.03.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения № 1 изделия «Крышка» по черт. 066002.05.02.300 СБ	Открытое акционерное общество «Электромеханика» (ОАО «Электромеханика»). Большой Сампсониевский пр., д.30, корп.1, лит. А, Санкт Петербург, 194044. Телефон: +7 (812) 320-04-52, факс: +7 (812) 542-81-66, E-mail: mail@elmech.ru





05.04.2021/ 1613	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	ГМО-ИСЦ-045-19	03.06.2019	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Сосуд» (черт. АБЛК.307111.402СБ), «Крышка» (черт. АБЛК.301265.404 СБ), «Стакан» (черт. АБЛК.304111.402 СБ) согласно техническим процессам: - № еУ.10100.13042, № еУ.10100.13043, № еУ.10100.13044, № еУ.10100.13045	Публичное акционерное общество «Приборный завод «Сигнал» (ПАО ПЗ «Сигнал») 249035, Калужская область, г.Обнинск, пр. Ленина, 121 Тел./факс +7(48439) 9-35-52; +7 (48439) 9-35-67 E-mail: mvd@pz-signal.ru
07.04.2021/ 1614	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	№ СВ-ИСЦ-6/1.202-2021	15.02.2021	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «системы защиты второго контура от превышения давления» (черт. АЭР 31-29.0935.000.00) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - КолаЭС-РЦ,ПК.00.001-ПЗ; - 20-252-КВ-6970-ПЗ.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1615	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	№ СВ-ИСЦ-30/32.138-2020	15.01.2021	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «теплообменника аварийного вывода теплоносителя системы подпитки и борного регулирования КВА» (черт. АЭР 24.17.0060-2020) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - ТР 10132.000.00.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1616	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	№ СВ-ИСЦ-30/33.139-2020	28.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «контура многократной принудительной циркуляции» ISA-LNPP3-RT-0757-08 (черт. ТС005-139.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТР 22405.000.00; - 07539601.25000.00003.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1617	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	№ СВ-ИСЦ-30/34.140-2020	30.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «общей системы сброса давления свежего пара» LBU, «системы паропровода свежего пара» LBA (черт. ТС005-140.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru





07.04.2021/ 1618	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	№ СВ-ИСЦ-30/35.141-2020	15.01.2021	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «каналов СУЗ реактора РБМК 1000, реакторной установки ISA-LNPP3-RT-3889-08» (черт. АЭР 24.17.0068-2020) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - ТР12.109.02.00.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1619	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	№ СВ-ИСЦ-30/37.143-2020	30.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «реакторной установки ISA-LNPP3-RT-3889-08» (черт. ТС005-143.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТР 10131.000.00.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1620	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	№ СВ-ИСЦ-30/38.146-2020	18.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов САОЗ» (черт. ТС005-146.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - 210008.0445227.40002.910 ТМ.00.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1621	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	№ СВ-ИСЦ-30/39.147-2020	15.01.2021	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов питательной воды системы подачи питательной воды (СППВ) ISA-LNPP1-RT-3982-11» (черт. АЭР 24.17.0063-2020) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18; - ТР 10132.000.00И.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

07.04.2021/ 1622	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	№ СВ-ИСЦ-30/40.148-2020	30.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «системы подачи питательной воды (СППВ) ISA-LNPP1-RT-3982-11» (черт. TC005-148.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18; - ТР 10132.000.00И; - РР 32073.000.00; - РР 32073.100.00.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1623	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	№ СВ-ИСЦ-30/41.149-2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов КМПШ» (черт. TC005-149.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1624	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	№ СВ-ИСЦ-30/42.150-2020	22.01.2021		Технология сварки, применяемая при ремонте «каналов СУЗ реактора РБМК 1000, реакторной установки ISA-LNPP3-RT-3889-08» (черт. АЭР 24.17.0069-2020) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - ТР12.109.02.00.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1625	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	№ СВ-ИСЦ-30/45.070-2020	08.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов САОЗ» (черт. TC005-070.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18; - 210008.0445227.40002.910 ТМ.00.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru





07.04.2021/ 1626	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	№ СВ-ИСЦ-30/47.023-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Подогревателей низкого давления ПН-950, ПН-1800» (черт. ТС005-023.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1627	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	№ СВ-ИСЦ-30/48.038-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей низкого давления 08.8111.303, ВИФР.300.119.539, ВИФР.300.119.540, ВИФР.300.119.541, БКНМ.065113.002МЧ, БКНМ.065113.003МЧ» (черт. ТС005-038.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1628	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	№ СВ-ИСЦ-30/62.129-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Трубопроводов обвязки деаэратора. Трубопровода тех. воды СОБ-1,2,4» (черт. ТС005-129.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1629	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	№ СВ-ИСЦ-30/63.130-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов обвязки деаэратора» (черт. ТС005-130.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

07.04.2021/ 1630	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	№ СВ-ИСЦ-30/64.131-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов обвязки деаэратора» (черт. ТС005-131.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1631	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	№ СВ-ИСЦ-30/65.155-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «сепаратора-пароперегревателя СПП- 1000» (черт. ТС005-155.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1632	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	№ СВ-ИСЦ-30/66.156-2020	26.08.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателя сетевой воды ПСВ-700- 0,29-2,26(97.1598)» (черт. ТС005-156.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1633	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	№ СВ-ИСЦ-30/69.007-2020	30.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателя высокого давления» (черт. ТС005-007.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТИ.59085090.25000.00006.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru





07.04.2021/ 1634	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	№ СВ-ИСЦ-30/117.001- 2020	17.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «парогенератора ПГВ-1000М» (черт. ТС005-066.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - ТИ 1.3.1.03.005.3157-2020.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1635	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	№ СВ-ИСЦ-30/156.071- 2020	08.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов CAOЗ» (черт. ТС005-071.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - 210008.0445227.40002.910 ТМ.00.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1636	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	№ СВ-ИСЦ-30/167.005- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей высокого давления ПВД-К-6, ПВД-К-7 (91.1085, 91.1650)» (черт. ТС005-005.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1637	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	№ СВ-ИСЦ-30/168.009- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «технологический конденсатор 08.8118.017» (черт. ТС005-009.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru





07.04.2021/ 1638	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	№ СВ-ИСЦ-30/169.024- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателя низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1 (0/1601-5) (БКНМ.065113.003)» (черт. ТС005-024.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1639	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	№ СВ-ИСЦ-30/170.026- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей низкого давления ПН-3000-25-16-IIIА, ПН-300-25-16-IV А» (черт. ТС005-026.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТИ28.18634.000-25798559.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1640	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	№ СВ-ИСЦ-30/171.028- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей низкого давления ПН-3000-25-16-IIIА, ПН-300-25-16-IV А» (черт. ТС005-028.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТИ28.18634.000-25798559.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1641	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	№ СВ-ИСЦ-30/172.029- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей низкого давления ПН-3000-25-16-IIIА, ПН-300-25-16-IV А» (черт. ТС005-172.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТИ28.18634.000-25798559.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

07.04.2021/ 1642	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	№ СВ-ИСЦ-30/173.030- 2020	29.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей низкого давления ПН-3000-25-16-ША, ПН-300-25-16-IV А» (черт. ТС005-030.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТИ28.18634.000-25798559.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1643	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	№ СВ-ИСЦ-30/174.046- 2020	29.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «охладителя дренажа ОКГ-500-25-15-ПА-М (08.8111.259 (ТС.ОД.40.00.000)» (черт. ТС005-046.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1644	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	№ СВ-ИСЦ-30/175.118- 2020	29.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов продувки ПГВ» (черт. ТС005-118.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1645	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	№ СВ-ИСЦ-30/176.133- 2020	29.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «системы измерения уровня ПГВ-1000М» (черт. ТС005-133.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru





07.04.2021/ 1646	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	№ СВ-ИСЦ-30/177.135- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «системы измерения уровня ПГВ-1000М» (черт. ТС005-135.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1647	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	№ СВ-ИСЦ-30/178.162- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «барабан-сепаратора» (черт. ТС005-162.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1648	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	№ СВ-ИСЦ-30/179.163- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «барабан-сепаратора» (черт. ТС005-163.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-522КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1649	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	№ СВ-ИСЦ-30/180.166- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «барабан-сепаратора» (черт. ТС005-166.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru






07.04.2021/ 1650	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	№ СВ-ИСЦ-30/181.171- 2020	29.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «барабан-сепаратора» (черт. ТС005-171.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1651	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	№ СВ-ИСЦ-30/182.174- 2020	29.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «воздуховодов металлических» (черт. ТС005-174.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; -ТУ 4860-002-77367544-2013.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1652	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	№ СВ-ИСЦ-30/183.175- 2020	29.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «воздуховодов металлических» (черт. ТС005-175.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТУ 4860-002-77367544-2013.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1653	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	№ СВ-ИСЦ-30/184.184- 2020	30.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей высокого давления ПВД-6А, ПВД-6Б» (черт. ТС005-184.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

07.04.2021/ 1654	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	№ СВ-ИСЦ-30/185.186- 2020	30.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (08.811.260 (черт. НО-5026.321.000 СБ))» (черт. ТС005-186.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1655	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	№ СВ-ИСЦ-30/186.188- 2020	30.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей высокого давления ПВД-6А, ПВД-6Б» (черт. ТС005-188.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1656	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	№ СВ-ИСЦ-30/187.191- 2020	30.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «воздуховодов металлических» (черт. ТС005-191.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381 КТТД-18; - ТУ 4860-002-77367544-2013.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1657	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	№ СВ-ИСЦ-30/188.192- 2020	30.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «воздуховодов металлических» (черт. ТС005-192.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381 КТТД-18; - ТУ 4860-002-77367544-2013.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

07.04.2021/ 1658	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	№ СВ-ИСЦ-30/189.193- 2020	30.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «воздуховодов металлических» (черт. ТС005-193.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТУ 4860-002-77367544-2013.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1659	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	№ СВ-ИСЦ-30/190.194- 2020	30.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «воздуховодов металлических» (черт. ТС005-194.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; -07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТУ 4860-002-77367544-2013.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1660	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	№ СВ-ИСЦ-30/191.195- 2020	30.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «воздуховодов металлических» (черт. ТС005-195.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТУ 4860-002-77367544-2013.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1661	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	№ СВ-ИСЦ-30/192.198- 2020	30.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей высокого давления» (черт. ТС005-198.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТИ.59085090.25000.00006.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

07.04.2021/ 1662	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	№ СВ-ИСЦ-30/193.200- 2020	30.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей высокого давления» (черт. ТС005-200.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТИ.59085090.25000.00006.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1663	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	№ СВ-ИСЦ-30/194.158- 2020	18.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «насосного агрегата СНТД 7/3» (черт. ТС005-158.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - ТИ.27.30.04.047-2016.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1664	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	№ СВ-ИСЦ-30/195.199- 2020	30.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей высокого давления» (черт. ТС005-199.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТИ.59085090.25000.00006.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1665	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	№ СВ-ИСЦ-30/196.167-2020	30.12.2020	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «барабан-сепаратора» (черт. ТС005-167.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

07.04.2021/ 1666	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	№ СВ-ИСЦ-30/197.183- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателя низкого давления ПНД-3, ПНД-4, подогревателя высокого давления ПГВ-6А, ПГВ-6Б» (черт. ТС005-183.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1667	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	№ СВ-ИСЦ-30/198.168- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «барабан-сепаратора» (черт. ТС005-168.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1668	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	№ СВ-ИСЦ-30/199.196- 2020	29.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте «воздуховодов вентиляционных металлических для АЭС и ТЭС» (черт. ТС005-196.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТУ 4860-002-77367544-2013.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.04.2021/ 1669	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	№ СВ-ИСЦ-30/200.027- 2020	22.01.2021		Технология сварки, применяемая при ремонте «подогревателей низкого давления ПН-3000-25-16-ША, ПН-300-25-16-IV А» (черт. ТС005-027.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - ТИ28.18634.000-25798559.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru



07.04.2021/ 1670	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	СВ-ИСЦ-21/8-2020	18.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте сварных соединений подогревателей высокого давления (ПВД) типа ПВ-1600-92 (чертежи АС12.08.025 СБ, АС12.09.012 СБ) энергоблоков 1-4 Кольской АЭС согласно КТПС: № 38-19/ЦЦР; № 39-19/ЦЦР	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
07.04.2021/ 1671	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	СВ-ИСЦ-21/9-2020	18.12.2020		Технология сварки, применяемая при ремонте трубопроводов систем аварийного охлаждения активной зоны высокого давления (чертежи КЛ. 1М64-01-21-ЧР-004 АО «АТОМПРОЕКТ», КЛ. 2М65-01-21-ЧР-004 АО «АТОМПРОЕКТ», КЛ. 1М64-01-21-ЧР-005 АО «АТОМПРОЕКТ», КЛ. 2М65-01-21-ЧР-005 АО «АТОМПРОЕКТ») энергоблоков 1,2 Кольской АЭС согласно КТПС: № 68-19/ЦЦР; № 69-19/ЦЦР	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
07.04.2021/ 1672	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	СВ-ИСЦ-21/10-2020	22.12.2020		Технология наплавки, применяемая при ремонте уплотнительных поверхностей главного разьема реактора ВВЭР – 440 (В-230, 213) энерго-блоков 1-4 Кольской АЭС согласно КТПС: № 138-20/ЦЦР; № 139-20/ЦЦР; № 141-20/ЦЦР; № 144-20/ЦЦР; № 146-20/ЦЦР; № 148-20/ЦЦР	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
07.04.2021/ 1673	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011/1-2021	26.03.2021		Технология полуавтоматической аргодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации ТК № МК-9/21, при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: Черт ЭСМ-175.00.00.000СБ «Стеллажи бассейна выдержки»; Черт. ЭСМ-175.00.00.006СБ «Направляющая».	Общество с ограниченной ответственностью «Машиностроительный комплекс ЧМЗ» (ООО «МК ЧМЗ») Фактический адрес: 427622, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Белова д. 7 Тел.: +7 (34141) 9-62-80, E-mail: kto-mk@mail.ru
07.04.2021/ 1674	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011/2-2021	26.03.2021		Технология полуавтоматической аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации ТК № МК-13/21 при выполнении сварочных работ по проектной и конструкторской документации: Черт ЭСМ-175.00.00.000СБ «Стеллажи бассейна выдержки»; Черт. ЭСМ-175.02.00.000СБ «Рама».	Общество с ограниченной ответственностью «Машиностроительный комплекс ЧМЗ» (ООО «МК ЧМЗ») Фактический адрес: 427622, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Белова д. 7 Тел.: +7 (34141) 9-62-80, E-mail: kto-mk@mail.ru

07.04.2021/ 1675	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	СВ-ИСЦ-8/1-2021	30.03.2021-30.03.2020	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом при сварке угловых сварных соединений с наружным радиусом кривизны свыше 50 мм до 250 мм включительно и номинальной толщиной стенки свыше 3 мм до 10 мм включительно, при ремонте оборудования и трубопроводов №№ 4, 5 НВ АЭС и блоков №1 и № 2 НВ АЭС-2 (черт. 316.302650.241.00.00 СБ) по технологическому процессу КТД278А.000-01673497.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Нововоронежская атомная станция». Адрес: 396071, Воронежская область, г. Нововоронеж, зона Южная промышленная, 1 Тел.: (47364) 7-33-15, факс: (47364) 7-33-02 e-mail: nvnpp1@nvnpp1.rosenergoatom.ru
07.04.2021/ 1676	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.ru	СВ-ИСЦ-55/4-2020	31.03.2021	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении и ремонте «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.492654.125) по технологическим процессам на сварку АНЕМ.301159.002М1ТП, АНЕМ.301265.002М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
07.04.2021/ 1677	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-26/2-2020	31.03.2021	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении и ремонте «Компенсатор давления» (черт. АМ109.04.00.000СБ), согласно технологическому процессу: № 13.01076.12847.	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
07.04.2021/ 1678	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006-2021	02.04.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации 0431.01290.14012 «Типовой технологический процесс сварки стыковых соединений из сталей различного структурного класса трубопроводов для АЭУ» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации «Детали трубопроводов для ООО «Энергопроект» по спецификации № 11/20 от 11.09.2020 к договору № 035/18-139/18 от 26.06.2018» черт. № 20.702.00.	ОАО «Ракитянский арматурный завод» Почтовый/фактический адрес: 309310, Белгородская обл., п. Ракитное, ул. Пролетарская, д. 26 Тел.: +7 (47245)55-9-57 E-mail: oaoaz@oaoaz.ru
12.04.2021/ 1679	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	№ СВ-ИСЦ-57/11-2020	23.03.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Электромеханический преобразователь» (черт. 1576320СБ) по технологическому процессу №1030516СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru

12.04.2021/ 1680	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	№ СВ-ИСЦ-57/12-2020	23.03.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Ограничитель давления» (черт. 1564809СБ) по технологическому процессу №1030516СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
12.04.2021/ 1681	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	№ СВ-ИСЦ-57/13-2020	23.03.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Сумматор» (черт. 1574594СБ) по технологическому процессу №1030594СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
12.04.2021/ 1682	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	№ СВ-ИСЦ-57/14-2020	23.03.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении/ремонте «Кронштейн блока управления» (черт. 1564832СБ) по технологическому процессу №926578СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
13.04.2021/ 1683	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-012-2021	07.04.2021	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (способ 52) по карте технологического процесса сварки КТП-04–АК.003.200-52-1-1 используемой при изготовлении изделия АК.003.200/300.100 СБ «Корпус в сборе».	Общество с ограниченной ответственностью "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я 205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр.Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7(343)382-20-03/ +7(3439)66-30-98
19.04.2021/ 1684	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	№ СВ-ИСЦ-29/3-2020	05.04.2021	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «1.3000-734.100.00, Корпус насоса ЦНА 600-35» агрегата электронасосного АЦНА 600-35 по технологическим процессам на сварку: - № 4503.01101.27 042; - № 4503.01101.27 988; - № 4503.01101.27 928.	АО «Сумское машиностроительное научно- производственное объединение» Украина, 40004, г.Сумы, ул. Горького, 58 Тел. +38(0542) 25-04-93 E-mail: info@snpo.ua

19.04.2021/ 1685	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.001-476/2021	08.04.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами, изделия «Корпус реактора» черт. АМ120.03.06.000 СБ наплавки d1...d4, d5...d8, d9, d10, d11	<p>АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru</p>
19.04.2021/ 1686	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.001-477/2021	08.04.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами, изделия «Корпус реактора» черт. АМ120.03.06.000СБ наплавки а3-4, а3-3, а3-8, а3-9, а4-4, а4-6, а4-8, а4-9, а4-11, а4-13, а4-15, а4-17, а4-19, а4-24, а4-26, а4-28, а3-11, а3-12, а2-4	<p>АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru</p>
19.04.2021/ 1687	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.001-478/2021	08.04.2021	●	Технология автоматической наплавки под флюсом, изделия «Корпус реактора» черт. АМ120.03.06.000СБ наплавки b	<p>АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru</p>




19.04.2021/ 1688	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.001-479/2021	08.04.2021	●	Технология автоматической наплавки под флюсом, изделия «Корпус реактора» черт. АМ120.03.06.000СБ наплавки d1...d4, d5...d8, d9, d10, d11	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru
19.04.2021/ 1689	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.001-482/2021	08.04.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом, изделия «Корпус реактора» черт. АМ120.03.06.000СБ швы №32-8, №32-16.	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru
19.04.2021/ 1690	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.001-485/2021	08.04.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами, изделия «Корпус реактора» черт. АМ120.03.06.000СБ наплавки а2-1, а2-2, а2-3-1, а2-3-2, а4-1, а4-3, а4-5, а4-7, а4-21, а4-23, а4-25, а4-27, а3-1, а3-2, а1-1, а4-17, а4-19, а4-11, а4-15, а4-9, а4-13, а3-5, а3-6, а3-7шов №24-1	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru
19.04.2021/ 1691	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-345/2021	31.03.2021	●	Технология автоматической аргонодуговой наплавки покрытия № п/1...п/3 //п/1...п/3 изделия «Горловина с наплавкой» по чертежу АМ109.04.00.140 СБ	ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com






19.04.2021/ 1692	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/9-2019	13.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х 18Н 1 ОТ, (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-04Х 19Н 11 М3; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: стыковое; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; <p>И О) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>И I) Категория сварного соединения: 111 по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратор-пароперегревателя СПП-1 ООО (302-4277-00 I). Ремонт. Комплект технологической документации. (черт. НО-5026.090.000 СБ), ТК №03.19-90.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>
19.04.2021/ 1693	<p>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.ru</p>	№ СВ-ИСЦ-139/10-2019	13.09.2019		<p>Технология сварки группы сварных соединений со следующими признаками однотипности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Способ сварки: «аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом» (Согласно приложению №5 НП-104-18); 2) Марка (сочетание марок) основного материала: сталь 12Х 18Н 1 ОТ (Группа 6 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87) + сталь 20 (Группа 1 по табл. №1 п.2.2.4. ПНАЭ Г-7-003-87); 3) Марка (сочетание марок) сварочных материалов: Сварочная проволока Св-10Х16Н25АМ6; 4) Номинальная толщина свариваемых изделий в зоне сварки: до 3мм включительно; 5) Радиус кривизны детали в зоне сварки: свыше 250мм включая плоские детали; 6) Вид сварного соединения: нахлесточное; 7) Форма подготовки кромок: односторонняя разделка, угол скоса менее 8° (без разделки); 8) Наличие и вид наплавки кромок: без наплавки; 9) Необходимость предварительного и сопутствующего подогрева при сварке: отсутствует; <p>И О) Вид термической обработки, а также температура и продолжительность выдержки: отсутствует;</p> <p>И I) Категория сварного соединения: III по НП-105-18, применяемая при ремонте сепаратор-пароперегревателя СПП-1 ООО (302-1600-00 I) (черт. НО-5026.091.000 СБ), ТК №03.19-91.</p>	<p>Акционерное общество «Атомэнергоремонт» (АО «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: +7(495) 660-11-12, факс: +7(495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru</p>






19.04.2021/ 1694	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	СВ-ИСЦ-7/1-2021	12.04.202 - 12.04.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Дверь защитная герметичная металлическая с пределом огнестойкости 1,5 часа» (Черт. ТЗРД.135.20.301.00.000) по технологическим процессам: ТПС-293-АС; ТПС-294-АС.	ООО Фирма «Техзащита» 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru
21.04.2021/ 1695	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	№ СВ-ИСЦ-6/2.151-2021	19.03.2021	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Системы контура многократной принудительной циркуляции (КМПЦ) кроме трубопроводов Ду800 ISA-LNPP3-RT-4620-09» (черт. ТС005-151.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - КТТД 1.3.3.03.003.2702-2020.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
21.04.2021/ 1696	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	№ СВ-ИСЦ-6/3.201-2021	19.03.2021	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Системы аварийного охлаждения реактора (САОР) ISA-LNPP3-RT-04619-09» (черт. ТС005-201.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - КТТД 1.3.3.03.003.2702-2020.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru





21.04.2021/ 1697	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-071-2020	19.04.2021	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> • АМБЕ.25391.00351 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса», • АМБЕ.25391.00355 «Выполнение угловых сварных соединений из стали аустенитного класса» • АМБЕ.25391.00358 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса», • АМБЕ.25391.00359 «Выполнение нестандартных сварных соединений из стали аустенитного класса» • АМБЕ.25391.00361 «Выполнение нестандартных сварных соединений из стали аустенитного класса», • АМБЕ.25391.00362 «Выполнение нестандартных сварных соединений из стали аустенитного класса», • АМБЕ.25391.00363 «Выполнение нахлесточных сварных соединений из стали аустенитного класса», • АМБЕ.25391.00366 «Выполнение нестандартных сварных соединений из стали аустенитного класса», • АМБЕ.25391.00367 «Выполнение нестандартных сварных соединений из стали аустенитного класса», • АМБЕ.25391.00368 «Выполнение нестандартных сварных соединений из стали аустенитного класса», • АМБЕ.25391.00369 «Выполнение нестандартных сварных соединений из стали аустенитного класса» • АМБЕ.25391.00370 «Выполнение сварных соединений из сталей различных 	<p>ООО «ЗЭСКИИ» Юридический адрес: 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса, д. 11 Почтовый адрес: 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса, д. 11 E-mail: info@zeskmi.ru Тел.: +7 (861) 200-73-59</p>
23.04.2021/ 1698	<p>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</p>	СВ-ИСЦ-12/1-2021	19.04.2021-19.04.2022	●	<p>Технология сварки проходки кабельной герметичной с облицовкой и корпусом проходки при монтаже (проект А-193168. Главный корпус. Реакторное отделение. Разработка РД для модернизации системы акустического контроля течи и системы влажностного контроля течи. Часть КИП. Калининская АЭС. Энергоблок №3) по ТИ «Проходки кабельные герметичные технология сварки контрфланца с облицовкой и корпусом проходки при монтаже» №Е.8001.00 ТИС</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Корпорация Акционерной Компании «Электросевкавмонтаж» (ООО Корпорация АК «ЭСКИИ») 350911, ул. Трамвайная,5, г. Краснодар, Краснодарский край Тел./факс: +7(920) 224-27-39 eskm.presnyakov@mail.ru , kurskeskm@mail.ru</p>

26.04.2021/ 1699	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-001/03-2021	14.04.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации ТПС ЕСС.0002.000.00 –«Технология выполнения сварных соединений при изготовлении, монтаже и ремонте трубопроводов и оборудования на объекты использования атомной энергии и опасные производственные объекты» для работ, выполняемых по рабочей документации на оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок: черт. А-146563. «Армянская АЭС. Энергоблок №2 Трубопроводы аварийной подпитки I контура (САОЗ ВД) в пределах блока аварийного ввода бора»; черт. А-146565. «Армянская АЭС. Трубопроводы аварийной подпитки I контура (САОЗ ВД) в пределах блока ГЦН»; черт. А-146569. «Армянская АЭС. Энергоблок №2 Трубопроводы аварийной подпитки I контура (САОЗ ВД) в пределах блока аварийного ввода бора»; черт. А-186051. «Армянская АЭС. Энергоблок №2 Трубопроводы обвязки насосов ННД-1,2»; черт. ДТ 200.000.000.00 «Трубопроводы для модернизации САОЗ»; черт. ДТ 300.000.000.00 «Трубопроводы для модернизации САОЗ»; черт. ДТ 500.000.000.00 «Трубопроводы для модернизации САОЗ»; черт. ДТ 510.000.000.00 «Трубопроводы для модернизации САОЗ»; черт. ДТ 600.000.000.00 «Трубопроводы для модернизации САОЗ»; черт. ДТ 960.000.000.00 «Трубопроводы для модернизации САОЗ». черт. ДТ 110.000.000.00 «Трубопроводы для модернизации САОЗ».</p>	<p>ООО «ЕСС» ООО «ЕВРОСТРОЙСЕРВИС» г. Москва, ул. Талалихина, д.41, строение 59, офис 318 Тел./факс: +7 (812) 702-77-05 E-mail: info@7027705.ru Фактический адрес: Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Промзона, производственная площадка в районе Ленинградской АЭС-2.</p>
26.04.2021/ 1700	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-001/04-2021	14.04.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации ТПС ЕСС.0002.000.00 –«Технология выполнения сварных соединений при изготовлении, монтаже и ремонте трубопроводов и оборудования на объекты использования атомной энергии и опасные производственные объекты» для работ, выполняемых по рабочей документации на оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок: - черт. А-186051. «Армянская АЭС. Энергоблок №2 Трубопроводы обвязки насосов ННД-1,2»; - черт. ДТ 600.000.000.00 «Трубопроводы для модернизации САОЗ».</p>	<p>ООО «ЕСС» ООО «ЕВРОСТРОЙСЕРВИС» г. Москва, ул. Талалихина, д.41, строение 59, офис 318 Тел./факс: +7 (812) 702-77-05 E-mail: info@7027705.ru Фактический адрес: Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Промзона, производственная площадка в районе Ленинградской АЭС-2.</p>
26.04.2021/ 1701	<p>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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.001-484/2021	08.04.2021	●	<p>Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами, изделия «Корпус реактора» черт. АМ120.03.06.000С наплавки f1, F2, f3, f4, f5, f6</p>	<p>АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт- Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9- 331, E-mail: info@aemtech.ru</p>




26.04.2021/ 1702	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-013-2021	16.04.2021		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам: ТС-52-6-ХСК-031; ТС-52-6-ХСК-032; ТС-52-6-ХСК-033; ТС-52-6-ХСК-034; ТС-52-6-ХСК-035; ТС-52-6-ХСК-036; ТС-52-6-ХСК-037, используемой при изготовлении изделия - ХСК 184.00.000 СБ «Подогреватель сетевой воды».</p>	<p>ООО ПО «Химсталькомплект» Фактический адрес: 456780, Челябинская область, г.Озерск, ул. Монтажников, д.20, оф.106 Почтовый адрес: 456780, Челябинская область, г. Озерск, ул. Монтажников, д.20, оф.106 E-mail: metalopt@metalopt.ru Тел.: +7(35130) 7-92-00; 7-56-28; 7-30-24</p>
26.04.2021/ 1703	<p>Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Про- метей» имени И.В. Горьнина Нацио- нального 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</p>	№ Св-48.002-310/2021	20.04.2021		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся элек-тродом с присадоч-ным металлом изде-лия «Лестница» черт. А.00.1253.070СБ (шов №1).</p>	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>
26.04.2021/ 1704	<p>Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Про- метей» имени И.В. Горьнина Нацио- нального 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</p>	№ Св-48.002-319/2021	20.04.2021		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся элек-тродом с присадоч-ным металлом изде-лия «Бак трапных вод» черт. А.00.1253.000СБ (шов №18).</p>	<p>ОП ПАО «Уралхиммаш» в г. Глазове 427620, Удмуртская республика, г. Глазов, ул. Химмашевское шоссе, д.9. Тел: (34141) 3-70-60; факс: (34141) 3-64-40 E-mail: office@himmash.org</p>



27.04.2021/ 1705	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/1-2021	07.04.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.05785; - 00202.02190.05803.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.04.2021/ 1706	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/2-2021	07.04.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.05792 - 00202.02190.05794	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.04.2021/ 1707	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/3-2021	07.04.2021		Технологии наплавки, применяемые при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическим процессам: 00202.02190.05798; 00202.02190.05786, 00202.02190.05788, 00202.02190.05790, 00202.02190.05793, 00202.02190.05795, 00202.02190.05799, 00202.02190.05800, 00202.02190.05801, 00202.02190.05796, 00202.02190.05803, 00202.02190.05806, 00202.02190.05807	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.04.2021/ 1708	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/4-2021	07.04.2021		Технологии наплавки, применяемые при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическим процессам: 00202.02190.05793, 00202.02190.05795, 00202.02190.05806, 00202.02190.05807, 00202.02190.05803	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.04.2021/ 1709	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/5-2021	07.04.2021		Технология наплавки, применяемая при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическому процессу: 00202.02190.05789	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru




27.04.2021/ 1710	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/6-2021	07.04.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическому процессу №00202.02190.05787	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.04.2021/ 1711	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/7-2021	07.04.2021		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой), применяемая при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическому процессу 00202.02190.05804	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.04.2021/ 1712	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/8-2021	07.04.2021		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом, применяемая при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическому процессу 00202.02190.05804	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.04.2021/ 1713	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/9-2021	07.04.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическим процессам: 00202.02190.05797, 00202.02190.05804	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.04.2021/ 1714	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/10-2021	07.04.2021		Технология сварки, применяемые при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическому процессу: 00202.02190.05264	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru


27.04.2021/ 1715	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/11-2021	07.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемые при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическому процессу: 00202.02190.05804	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.04.2021/ 1716	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/12-2021	07.04.2021		Технологии наплавки, применяемые при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическому процессу 00202.02190.05790	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.04.2021/ 1717	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-3/13-2021	07.04.2021		Технологии наплавки, применяемые при изготовлении «Корпуса реактора» (черт. АМ120.03.06.000СБ), по технологическому процессу: 00202.02190.05790	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650,Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
28.04.2021/ 1718	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-506/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Площадка обслуживания» ВЕЛР.106.05.01.00.000СБ, Шов №2	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4- 96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru

28.04.2021/ 1719	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-507/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Площадка обслуживания» ВЕЛР.106.05.01.00.000СБ, Шов №12	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
28.04.2021/ 1720	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-508/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Площадка обслуживания» ВЕЛР.106.05.01.00.000СБ, Шов №15	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
28.04.2021/ 1721	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-509/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Воронка» ВЕЛР.106.05.01.00.001СБ, шов №31	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru

28.04.2021/ 1722	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-511/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Дверь» ВЕЛР.106.05.01.03.000СБ, Шов №73	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
28.04.2021/ 1723	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-512/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Патрубок» ВЕЛР.106.05.01.06.000СБ, Шов №75	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
28.04.2021/ 1724	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-513/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Труба» ВЕЛР.106.05.01.05.000СБ, Шов №79	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru

28.04.2021/ 1725	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-515/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Тепловая защита фланца корпуса» ВЕЛР.106.02.05.00.000СБ, Шов №9	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
28.04.2021/ 1726	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-516/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Блок наполнителя 1» ВЕЛР.106.02.01.00.000СБ, Шов №32	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
28.04.2021/ 1727	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-519/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Фиксатор» ВЕЛР.106.01.04.00.000СБ, Шов №55	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru

28.04.2021/ 1728	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-520/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Днище» ВЕЛР.106.01.01.01.100СБ, Шов №3	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
28.04.2021/ 1729	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-521/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Клапан подачи воды» ВЕЛР.106.01.05.00.000СБ, шов №43	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
28.04.2021/ 1730	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-522/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Клапан подачи воды» ВЕЛР.106.01.05.00.000СБ, шов №45	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru

28.04.2021/ 1731	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-523/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Клапан подачи воды» ВЕЛР.106.01.05.00.000СБ, шов №46	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
28.04.2021/ 1732	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-524/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Клапан подачи воды» ВЕЛР.106.01.05.00.000СБ, Шов №47	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
28.04.2021/ 1733	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-525/2021	26.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Корпус наружный» ВЕЛР.106.01.01.01.000СБ, шов №5	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru

28.04.2021/ 1734	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-528/2021	26.04.2021	●	Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Фланец» ВЕЛР.106.01.01.01.002СБ	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
29.04.2021/ 1735	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.ru	СВ-ИСЦ-55/3-2020	19.04.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.492664.402) по технологическому процессу на сварку АНЕМ.301159.024 МТПП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
29.04.2021/ 1736	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	№ СВ-ИСЦ-53-2020	20.04.2021	●	Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении деталей арматуры клапана регулирующего DN100 (черт. NC.137-124-100), импульсного клапана электромагнитного DN25 (черт.25ИКЭМ.4002А) по технологическим процессам: - ВЗВИ.10 01.01693, ВЗВИ.10 01.01695, ВЗВИ.10 01.01697, ВЗВИ.10 01.01699, ВЗВИ.10 01.01701, ВЗВИ.10 01.01703, ВЗВИ.10 01.01705.	Общество с ограниченной ответственностью ООО «ЭнергомашКапитал» 119019, РФ, г. Москва, Большой Знаменский переулок, д. 4, оф.13 тел.: (499) 579-83-11; факс: (499) 579-83-10; e-mail: info@energomashkapital.ru
30.04.2021/ 1737	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-072-2020	27.04.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадкой оборудования для атомных электростанций согласно следующим рабочим конструкторским и производственно-технологическим документам: -Технологические карты сварки типовых сварных соединений №№23, 24, 25, 26 -Технологическая инструкция по изготовлению сварных конструкций ТЕКИ 99.205.00.004 И, при выполнении сварных соединений изделий по черт. ТЕКИ18.180.01.20.000 СБ «Крышка лицевая», черт. ТЕКИ18.180.01.30.000 СБ «Крышка тыловая».	Общество с ограниченной ответственностью «ВЕЗА» ООО «ВЕЗА» Факт./почт. адрес: 141190, Московская область, г. Фрязино, Заводской проезд, д.6 Тел.: (495) 664-26-70 E-mail: info@veza.ru




04.05.2021/ 1738	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-455/2021	28.04.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Обечайка» черт. ВАШД.500800.110.002 (шов №1).	<p>ООО «ВИЭЛС» 194044, г. Санкт-Петербург, Выборгская набережная, д.29, лит. А, пом. 12-Н. Тел: (812) 448-13-57; факс: (812) 448-38-39 E-mail: viels812@yandex.ru</p>
04.05.2021/ 1739	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-456/2021	28.04.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Сборка нижних змее-виков» черт. ВАШД.500800.110.100СБ (шов №1).	<p>ООО «ВИЭЛС» 194044, г. Санкт-Петербург, Выборгская набережная, д.29, лит. А, пом. 12-Н. Тел: (812) 448-13-57; факс: (812) 448-38-39 E-mail: viels812@yandex.ru</p>
04.05.2021/ 1740	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-457/2021	28.04.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Ко-лонка урвнмерная» черт. ВАШД.500800.150.000СБ (шов №1).	<p>ООО «ВИЭЛС» 194044, г. Санкт-Петербург, Выборгская набережная, д.29, лит. А, пом. 12-Н. Тел: (812) 448-13-57; факс: (812) 448-38-39 E-mail: viels812@yandex.ru</p>

04.05.2021/ 1741	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-458/2021	28.04.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Поддон» черт. ВАШД.500800.400.000СБ (шов №7).	<p>ООО «ВИЭЛС»</p> <p>194044, г. Санкт-Петербург, Выборгская набережная, д.29, лит. А, пом. 12-Н. Тел: (812) 448-13-57; факс: (812) 448-38-39 E-mail: viels812@yandex.ru</p>
14.05.2021/ 1742	<p>АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	№СВ-ИСЦ-26/1-2-2020	15.04.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ) по технологическому процессу № ТС 13.01076.12847	<p>Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com</p>
14.05.2021/ 1743	<p>АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	№СВ-ИСЦ-5/1-2021	23.04.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Испаритель тип 1, д.о. 94.4217, испаритель тип 11, д.о. 94.4223» (черт. 127.02.05.01 .01 ОСБ, 127.02.05.04.090СБ) по СПС №16.СТ.3.2-2903	<p>Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск»)</p> <p>- почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru</p>




19.05.2021/ 1744	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	СВ-ИСЦ-15/1-2021	17.05.2021	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: <input type="checkbox"/> Карта технологического процесса сварки ТКС-СМ1572.35.01-РАД-3; <input type="checkbox"/> Карта технологического процесса сварки ТКС-СМ1572.35.01-РАД-14 для выполнения сварочных работ при изготовлении изделий: <input type="checkbox"/> «Насос ИОС в защитном кожухе» СМ 1572.35.00.00.00СБ; <input type="checkbox"/> «Насос ИОС в защитном кожухе» СМ 1572.36.00.00.00СБ; <input type="checkbox"/> «Насос ИОС в защитном кожухе» СМ 1572.37.00.00.00СБ.	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой» (АО «НИКИМТ – Атомстрой») Адрес юр.: 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Тел. тел. (495) 411-65-50, факс: (495) 411-65-52 e-mail: post@atomrus.ru
20.05.2021/ 1745	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.ru	СВ-ИСЦ-34/1-2020	13.05.2021	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемые при монтаже выемной части ГЦН энергоблоков 3, 4 Белоярской АЭС (чертеж УН-4 60МЧ, чертеж УН-4 60СБ).	АО «Концерн Росэнергоатом» филиал «Белоярская атомная станция», г. Заречный, Свердловская обл., 624250 Тел.: 8 (34377) 45-44-33, Факс: 8(34377) 3-80-08 e-mail: post@belnpp.ru
20.05.2021/ 1746	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.ru	СВ-ИСЦ-34/2-2020	11.05.2021	●	Технология ручной дуговой сварки, применяемая при ремонте парогенераторов энергоблоков 3, 4 Белоярской АЭС (чертеж М272.01СБ, чертеж М272.02СБ, чертеж 127-02-001, чертеж 127-04-001, чертеж 127-13-001) по ТИ-200-04	АО «Концерн Росэнергоатом» филиал «Белоярская атомная станция», г. Заречный, Свердловская обл., 624250 Тел.: 8 (34377) 45-44-33, Факс: 8(34377) 3-80-08 e-mail: post@belnpp.ru
20.05.2021/ 1747	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.ru	СВ-ИСЦ-34/3-2020	13.05.2021	●	Технология дуговой сварки, применяемая при замене запорной арматуры системы очистки натрия 1 контура энергоблоков 3, 4 Белоярской АЭС (чертеж РТЗ-1010) по ТИ 200-04.	АО «Концерн Росэнергоатом» филиал «Белоярская атомная станция», г. Заречный, Свердловская обл., 624250 Тел.: 8 (34377) 45-44-33, Факс: 8(34377) 3-80-08 e-mail: post@belnpp.ru

20.05.2021/ 1748	<p>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.ru</p>	СВ-ИСЦ-34/4-2021	11.05.2021	●	<p>Технология дуговой сварки, применяемая при ремонте сварного шва №15/2 трубопроводов острого пара энергоблоков 3, 4 Белоярской АЭС (чертеж РТ2-3060) по ТИ 200-4.</p>	<p>АО «Концерн Росэнергоатом» филиал «Белоярская атомная станция», г. Заречный, Свердловская обл., 624250 Тел.: 8 (34377) 45-44-33, Факс: 8(34377) 3-80-08 e-mail: post@belnpp.ru</p>
20.05.2021/ 1749	<p>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</p>	№ СВ-ИСЦ-29/2-2020	18.05.2021	●	<p>Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Н17.54.114.00, Уплотнение концевое» Запасные части к насосу ПЭА 1650-75 по технологическим процессам на сварку: - № 4503.01101.27738; - № 4503.01101.27736; - № 4503.01101.27717.</p>	<p>АО «Сумское машиностроительное научно-производственное объединение» Украина, 40004, г.Сумы, ул. Горького, 58 Тел. +38(0542) 25-04-93 E-mail: info@snpo.ua</p>
26.05.2021/ 1750	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-067-2020	21.05.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТИ 25000.80425 - «Технологическая инструкция ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом технологических трубопроводов и оборудования объектов ядерного топливного цикла, предназначенных для работы с радиоактивными средами из коррозионностойких сталей» по конструкторской документации: 091.370.00.000СБ «Емкость плоская», 091.372.00.000СБ «Емкость плоская», 091.375.00.000СБ «Емкость», 091.441.00.000СБ «Емкость», 106.004.08.000СБ «Мешалка», 106.004.11.000СБ «Воронка», 106.032.00.000СБ «Емкость V=200л», 106.118.00.000СБ «Реактор петлевой», 106.122.00.000СБ «Реактор плоский пульсирующий», 106.130.00.000СБ «Реактор плоский пульсирующий», 106.135.00.000СБ «Реактор полусферический», ПСВФ-К-00035.01.00.000 СБ «Корпус», ПСВФ-К-00035.02.00.000 СБ «Вытяжка», ПСВФ-К-00035.03.00.000СБ «Гидрозатвор», ПСВФ-К-00037.01.02.000 СБ «Вытяжка», ПСВФ-К-00042.01.00.000 СБ «Корпус», ПСВФ-К-00047.02.00.000 СБ «Корпус изолятора брака», ПСВФ-К-00047.01.00.000 А СБ «Корпус», ПСВФ-К-00048.01.00.000 СБ «Корпус», ПСВФ-К-00048.01.01.000 СБ «Стенка».</p>	<p>ООО «НЗХК-Инструмент» 630027, Новосибирская область, г. Новосибирск, ул. Б. Хмельницкого, д.94 Тел., 8(384) 274-84-12, факс: 8(383) 274-02-25 E-mail: ins@nzhk-instrument.ru</p>

27.05.2021/ 1751	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-530/2021	21.05.2021	●	Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Обечайка» черт. К0638.01.02.000СБ (шов №2).	<p>ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Екатеринбург, Хибингорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru</p>
27.05.2021/ 1752	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.002-531/2021	21.05.2021	●	Технология электрошлаковой сварки изделия «Днище эллиптическое» черт. К0638.01.01.000СБ (шов №3).	<p>ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Екатеринбург, Хибингорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru</p>
31.05.2021/ 1753	<p>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</p>	№ СВ-ИСЦ-16/1-2021	21.05.2021	●	<p>Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «1.3000-674.100.00 «Корпус электронасоса ЦПН-5/50-1» погружного электронасоса ЦПН-5/50-1 по технологическим процессам на сварку:</p> <ul style="list-style-type: none"> - № 4503.01101.27042; - № 4503.01101.27496. 	<p>АО «Сумское машиностроительное научно-производственное объединение» Украина, 40004, г.Сумы, ул. Горького, 58 Тел. +38(0542) 25-04-93 E-mail: info@snpou.ua</p>

31.05.2021/ 1754	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-510/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Площадка обслуживания» ВЕЛР.106.05.01.00.000СБ, Шов №3	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1755	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-514/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Площадка обслуживания» ВЕЛР.106.05.01.00.000СБ, Шов №6	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1756	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-517/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Площадка обслуживания» ВЕЛР.106.05.01.00.000СБ, Шов №7	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru

31.05.2021/ 1757	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.01-518/2021	21.05.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Площадка обслуживания» ВЕЛР.106.05.01.00.000СБ, Шов №9	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>
31.05.2021/ 1758	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.01-526/2021	21.05.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Площадка обслуживания» ВЕЛР.106.05.01.00.000СБ, шов №22	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>
31.05.2021/ 1759	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.01-527/2021	21.05.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Площадка обслуживания» ВЕЛР.106.05.01.00.000СБ, шов №26	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>

31.05.2021/ 1760	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-529/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Площадка обслуживания» ВЕЛР.106.05.01.00.000СБ, шов №30	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1761	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-533/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Окантовка» ВЕЛР.106.05.01.01.002СБ	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1762	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-534/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Дверь» ВЕЛР.106.05.01.03.000СБ, Шов №68	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru




31.05.2021/ 1763	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-535/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Дверь» ВЕЛР.106.05.01.03.000СБ, Шов №69	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1764	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-536/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Дверь» ВЕЛР.106.05.01.03.000СБ, Шов №71	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1765	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-537/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Дверь» ВЕЛР.106.05.01.03.000СБ, Шов №72	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru

31.05.2021/ 1766	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-539/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Труба» ВЕЛР.106.05.01.05.000СБ, Шов №77	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1767	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-540/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Вставка» ВЕЛР.106.05.01.11.000СБ, Шов №83	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1768	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-541/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Обечайка» ВЕЛР.106.02.05.00.002СБ, шов №24	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru





31.05.2021/ 1769	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-542/2021	21.05.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Блок наполнителя V типа» ВЕЛР.106.02.04.00.000СБ, Шов №77	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1770	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-543/2021	21.05.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Вставка» ВЕЛР.106.02.05.01.000СБ, Шов №18	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1771	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-544/2021	21.05.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Вставка» ВЕЛР.106.02.05.01.000СБ, Шов №19	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru




31.05.2021/ 1772	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-545/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Вставка» ВЕЛР.106.02.05.01.000СБ, Шов №20	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1773	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-546/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Вставка» ВЕЛР.106.02.05.01.000СБ, Шов №21	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1774	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-548/2021	21.05.2021		Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Фланец опорный» ВЕЛР.106.02.05.00.012СБ, Шов №93	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru




31.05.2021/ 1775	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-549/2021	21.05.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Обечайка наружная» ВЕЛР.106.02.01.00.000СБ, шов №98	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1776	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-550/2021	21.05.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Первая половина металлоконструкции» ВЕЛР.106.03.01.01.000СБ, Шов №30/1	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1777	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-551/2021	21.05.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Первая половина металлоконструкции» ВЕЛР.106.03.01.01.000СБ, шов №31/1	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru





31.05.2021/ 1778	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.01-552/2021	21.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Устройство локализации расплава» ВЕЛР.106.00.00.000СБ, шов №8	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
31.05.2021/ 1779	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-494/2021	24.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Днище», Черт. 26060-1.1-0СБ, шов №1	Общество с Ограниченной Ответственностью «АтомМашКомплекс» (ООО «АМК») 624130, Свердловская область, г. Новоуральск, ул. Автозаводская 33Б Тел.: (34370) 7-92-00 E-mail: amkueip@yandex.ru
31.05.2021/ 1780	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-495/2021	24.05.2021		Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Днище» Черт. 26060-1-0 СБ, шов №1	Общество с Ограниченной Ответственностью «АтомМашКомплекс» (ООО «АМК») 624130, Свердловская область, г. Новоуральск, ул. Автозаводская 33Б Тел.: (34370) 7-92-00 E-mail: amkueip@yandex.ru





31.05.2021/ 1781	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-496/2021	24.05.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Штуцер», Черт. 26060-1.3-1СБ, шов №1	Общество с Ограниченной Ответственностью «АтомМашКомплекс» (ООО «АМК») 624130, Свердловская область, г. Новоуральск, ул. Автозаводская 33Б Тел.: (34370) 7-92-00 E-mail: amkueip@yandex.ru
31.05.2021/ 1782	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-497/2021	24.05.2021	●	Технология комбинированной сварки (корень шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение шва ручной аргонодуговой сваркой плавящимся электродом) изделия «Днище», Черт. 26060-1.3-0СБ, шов №1	Общество с Ограниченной Ответственностью «АтомМашКомплекс» (ООО «АМК») 624130, Свердловская область, г. Новоуральск, ул. Автозаводская 33Б Тел.: (34370) 7-92-00 E-mail: amkueip@yandex.ru
02.06.2021/ 1783	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	СВ-ИСЦ-2/1-2021	25.05.2021	●	Технология сварки по технологическим процессам на сварку изделия «Система концентрирования в здании 10УКС» (Черт. А.36.753.000) по Технологической инструкции №И25090.00010	Акционерное общество «НЗХК-Инжиниринг» (АО «НЗХК-Инжиниринг») 630027, г. Новосибирск, ул. Б. Хмельницкого, д.104; Тел.: 8 (383) 363-98-97, факс: 8 (383) 363-98-92 e-mail: eng@nccp-eng.ru
02.06.2021/ 1784	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	СВ-ИСЦ-2/2-2021	25.05.2021	●	Технология сварки по технологическим процессам на сварку изделия «Установка сжигания горючих радиоактивных отходов» (Черт. 07.001.0.00.000.000) по Технологической инструкции №И25090.00010	Акционерное общество «НЗХК-Инжиниринг» (АО «НЗХК-Инжиниринг») 630027, г. Новосибирск, ул. Б. Хмельницкого, д.104; Тел.: 8 (383) 363-98-97, факс: 8 (383) 363-98-92 e-mail: eng@nccp-eng.ru





08.06.2021/ 1785	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-007-2021	28.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации № Пр.35.010 СБ «Преобразователь термоэлектрический», № Пр.35.090 СБ «Корпус», № Пр.35.120 СБ «Переходник», Пр.35.130 СБ «Арматура» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. Пр.35.010 СБ «Преобразователь термоэлектрический», черт. Пр.35.090 СБ «Корпус», черт. Пр.35.120 СБ «Переходник», черт. Пр.35.130 СБ «Арматура».	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно- исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес: 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Телефон: (499) 263-73-88 email: nikiet@nikiet.ru
09.06.2021/ 1786	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.008-505/2021	28.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки сварных соединений №01.01, №01.02 изделия «Корпус» по черт. 195-40-0119СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
09.06.2021/ 1787	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-023-2021	07.06.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: - «Карта технологического процесса сварки» ТАДУ. 25290.0023, -«Карта технологического процесса сварки» ТАДУ.25290.0022 для выполнения работ по рабочей документации для изготовления изделий: черт. ТАДУ 426200.020.02СБ «Обвязка трубная», -черт. ТАДУ 426200.020.03СБ «Обвязка трубная».	ООО «НТЛ-Прибор» 107023, г. Москва, ул. Семеновская Малая, дом 11А, стр.2 Тел./факс: +7(495) 964-30-00, E -mail: mail@ntl-pribor.ru
09.06.2021/ 1788	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	СВ-ИСЦ-061-2020	07.06.2021		Технология сварки, применяемая при выполнении ремонта дефектных теплообменных труб и сварных соединений теплообменных труб с коллектором теплообменника системы пассивного отвода тепла реакторных установок типа ВВЭР-1200 с использованием систем СКРТ СПОТ, по «Технологической инструкции по заварке и контролю сварных соединений заглушек (герметизации) теплообменных труб с коллекторами теплообменника системы пассивного отвода тепла с использованием автоматизированной системы СКРТ СПОТ» АДСТ.002.00.00.00.00 ТИ.	Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственное предприятие «Альфа- Диагностика» (ООО НПП «Альфа-Диагностика») 249035, Калужская область, г. Обнинск, пр-т Ленина, дом 127, офис 214 Тел.: (484) 393-14-34 Тел./факс: (484) 393-73-61 e-mail: alfa@obninsk.com

09.06.2021/ 1789	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	№ Св-48.009-344/2021	01.06.2021		Технология автоматической аргонодуговой наплавки покрытия № в2/1... в2/28 // г2/1... г2/28 изделия «Обечайка зоны электронагревателей» по чертежу АМ109.04.00.540 СБ	ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com
10.06.2021/ 1790	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-021-2021	04.06.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам ТК-10-11-0113-21, ТК-10-11-0115-21, ТК-10-11-0107-21, ТК-10-11-0117-21 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: – Т 1001.7519.000.00 «Реакторное здание (10UJA).(10UKA). Трубопроводы системы промконтра потребителей нормальной эксплуатации здания 10 UJA. АЭС «АККУЮ» Энергоблок 1»; – Т 1001.7063.000.00 «АЭС «АККУЮ». Энергоблок 1. Реакторное здание (10UJA). Трубопроводы системы трубопроводов основной питательной воды за пределами здания 10 UMA»; – Т 1001.7403.000.00 «АЭС «АККУЮ» Энергоблок 1 Реакторное здание (10UJA).(10UMY) Трубопроводы системы трубопроводов основной питательной воды за пределами здания 10 UMA»; – Т 1001.7072.000.00 «АЭС «АККУЮ» Энергоблок 1 Реакторное здание (10UJA).(10UMY) Паропроводы свежего пара за пределами здания 10 UMA».	ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-46 E-mail: office@tpl.titan2.ru
15.06.2021/ 1791	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002-2021	08.06.2021		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: «Сборник карт технологического процесса сварки № 03.1286 РД» для выполнения работ по конструкторской документации: «Конденсатор выпарного аппарата» черт. № А.03.1286.000.	Акционерное общество «СвердНИИХиммаш» 620010, Россия, г. Екатеринбург, ул. Грибоедова, д. 32 Тел./факс: +7 (343) 259-34-00 E-mail: niihim@ural.ru




15.06.2021/ 1792	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.ru	СВ-ИСЦ-55/9-2020	17.05.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.491654.101 СБ) по технологическому процессу на сварку АНЕМ.301159.015 М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
21.06.2021/ 1793	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-62-2020	18.05.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Захват для бочки» (черт. 7708.00.00.00.00СБ), согласно ТУ №7708.00.00.00.00ТУ	ООО ТД «УМК» 456216, Челябинская обл., г.Златоуст, ул. Уржумская, д.48 Тел.: (3513) 62-67-50, 62-68-55, 62-69-10; e-mail:zmkc@mail.ru
23.06.2021/ 1794	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	№ СВ-ИСЦ-6/4.22-2021	09.06.2021		Технологии сварки, применяемые при ремонте «трубопровода второго контура петли А1» (черт. УН-4 600-01СБ) по технологическому процессу на сварку: - 00600.025000.ТИ2002016-08614718.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
23.06.2021/ 1795	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	№ СВ-ИСЦ-6/5.23-2021	09.06.2021		Технологии сварки, применяемые при ремонте «трубопровода второго контура петли А1» (черт. УН-4 600-01СБ) по технологическому процессу на сварку: - 00600.025000.ТИ2002016-08614718.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
23.06.2021/ 1796	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	№ СВ-ИСЦ-6/6.24-2021	09.06.2021		Технологии сварки, применяемые при ремонте «трубопровода второго контура петли А1» (черт. УН-4 600-01СБ) по технологическому процессу на сварку: - 00600.025000.ТИ2002016-08614718.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




23.06.2021/ 1797	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	№ СВ-ИСЦ-6/7.29-2021	16.06.2021		Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при ремонте «Трубопровода второго контура петли А1» (черт. УН-4 600-01СБ) по технологическим процессам на сварку: - 00600.025000.ТИ2002016-08614718	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
24.06.2021/ 1798	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-005-2021	08.04.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам: ТТП-РАД-6-СТАТУС-001; ТТП-РАД-6-СТАТУС-002; ТТП-РАД-6-СТАТУС-003; ТТП-РАД-6-СТАТУС-004; ТТП-РАД-6-СТАТУС-005; ТТП-РАД-6-СТАТУС-006; ТТП-РАД-6-СТАТУС-007; ТТП-РАД-6-СТАТУС-008; ТТП-РАД-6-СТАТУС-009, используемой при изготовлении изделий: СТ.10.001.000 СБ «Буферная емкость ИОС», СТ.02.001.000 СБ «Теплообменник труба в трубе», А.22.373.000 СБ «Аппарат выпарной».	Общество с ограниченной ответственностью «Статус» (ООО «Статус») 456780, Челябинская область, г. Озерск, ул. Кыштымская, дом №13, корпус 13, помещение 1 тел.: +7 (35130) 70956 e-mail: a.a.temnov@mail.ru
28.06.2021/ 1799	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-024-2021	22.06.2021		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам сварки: <input type="checkbox"/> ТК 01-18-2021; <input type="checkbox"/> ТК 01-19-2021; <input type="checkbox"/> ТК 01-20-2021; <input type="checkbox"/> ТК 01-21-2021; <input type="checkbox"/> ТК 01-22-2021, используемой при изготовлении изделий «Фильтр ФКС-IV» ФКС4.1.00.000 СБ.	ООО "Независимый инжиниринговый центр «Энергия» 606026, Россия, Нижегородская обл., г. Дзержинск, ул. Буденного, д. 5В Тел./факс: 8 (831) 291-47-17 E-mail: info@ennic.ru
28.06.2021/ 1800	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	СВ-ИСЦ-55/8-2020	21.06.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Затвора обратного поворотного» (черт. № АНЕМ.494464.600-04.LP СБ) по технологическому процессу на сварку АНЕМ.306573.424 М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042




05.07.2021/ 1801	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-025-2021	28.06.2021		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологическим картам ИЦЭК 20/141/ТЭ/7508-001 ТК□ ИЦЭК 20/141/ТЭ/7508-010 ТК для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - черт. ИЦЭК 20/142/ТЭ/6667.061 ЧР «Узлы устранения неплотности облицовки», - черт. ИЦЭК 20/142/ТЭ/6667.062 ЧР «Узлы устранения неплотности облицовки».	ООО «Инженерный центр «Электродинамика» 124460, г. Москва, г. Зеленоград, Панфиловский пр-кт, д.10, эт.2 пом II ком 73. Тел.: +7 (499)734-93-93 E-mail: electrodyn@yandex.ru
06.07.2021/ 1802	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-4/1-2021	20.05.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Пароперегреватель, д.о. 92.3589.01» (черт. 92.3589.01СБ), согласно спецификации процесса сварки СПС №6.СТ.1.2-464, №16.СТ.1.2-033, №6.СТ.1.2-479, №16.СТ.1.2-046	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
06.07.2021/ 1803	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-4/2-2021	31.05.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Сепаратор, д.о. 92.3589.02» (черт. 92.3589.02СБ), согласно спецификации процесса сварки СПС №6.СТ.1.2-422, №16.СТ.1.2-046, №21.УП.2.2-037, №1.УП.1.2-1001, №6.УГ.1.2-556.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
06.07.2021/ 1804	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-003-2021	01.07.2021		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: «Сборник карт технологического процесса сварки № 17.716 РД» для выполнения работ по конструкторской документации: «Фильтр механический» черт. № А.17.716.000, черт. № А.17.716.000-01.	Акционерное общество «СвердНИИХиммаш» 620010, Россия, г. Екатеринбург, ул. Грибоедова, д. 32 Тел./факс: +7 (343) 259-34-00 E-mail: niihim@ural.ru

06.07.2021/ 1805	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-004-2021	01.07.2021		Технология комбинированной сварки (корень - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом + заполнение - ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации: «Сборник карт технологического процесса сварки» № 03.1286 КС для выполнения работ по конструкторской документации: «Конденсатор выпарного аппарата» черт. № А.03.1286.000.	Акционерное общество «СвердНИИхиммаш» 620010, Россия, г. Екатеринбург, ул. Грибоедова, д. 32 Тел./факс: +7 (343) 259-34-00 E-mail: niihim@ural.ru
07.07.2021/ 1806	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-010-2021	30.06.2021		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом (в том числе в смеси аргона с углекислым газом) по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. АКУ.0132.10UJA.JEA.TM.TC0065 (509.01.01.02 МЧ) «Парогенератор ПГВ-1000МКО с опорами. Монтажный чертеж».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
07.07.2021/ 1807	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	СВ-ИСЦ-2/3-2021	30.06.2021		Технология сварки по технологическим процессам на сварку изделия «Комплекс оборудования участка доизвлечения трансурановых элементов» (Черт. Ю99.681.000) по Технологической инструкции №И25090.00010	Акционерное общество «НЗХК-Инжиниринг» (АО «НЗХК-Инжиниринг») 630027, г. Новосибирск, ул. Б. Хмельницкого, д.104; Тел.: 8 (383) 363-98-97, факс: 8 (383) 363-98-92 e-mail: eng@nccp-eng.ru
08.07.2021/ 1808	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-014/1-2021	05.07.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТП № 3165.01290.14162 «Типовой технологический процесс сварки блоков трубопроводов и дроссельных устройств из сталей аустенитного класса для АЭС», ТП № 3165.01290.14158 «Типовой технологический процесс сварки блоков трубопроводов АЭС Ду<100 мм из стали аустенитного класса» для выполнения сварных соединений по рабочей документации «Труба» черт. № ИЦБ-1103717 СБ, «Труба» черт. № ИЦБ-1103713 СБ, «Блок» черт. № ИЦБ-1102907 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308017, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс:8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru

08.07.2021/ 1809	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-014/2-2021	05.07.2021	●	Технология комбинированной сварки (корень - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации ТП № 3165.01290.14162 «Типовой технологический процесс сварки блоков трубопроводов и дроссельных устройств из сталей аустенитного класса для АЭС» для выполнения сварных соединений по рабочей документации «Блок» черт. № ИЦБ-1102915 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308017, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс:8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
08.07.2021/ 1810	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-014/3-2021	05.07.2021	●	Технология комбинированной сварки (корень - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение – автоматическая сварка под слоем флюса) по технологической документации ТП № 3165.01290.14232 «Типовой технологический процесс автоматической сварки под слоем флюса стыковых соединений оборудования и блоков трубопроводов АЭС из сталей аустенитного класса» для выполнения сварных соединений по рабочей документации «Блок» черт. № ИЦБ-1102915 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308017, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс:8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
12.07.2021/ 1811	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-17/1-2021	06.07.2021	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами, применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ) по технологическому процессу № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
12.07.2021/ 1812	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-4/3-2021	21.06.2021	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Пароперегреватель, д.о. 92.3589.01» (черт. 92.3589.01СБ), согласно спецификации процесса сварки СПС №6.СТ.1.2-464, №16.СТ.1.2-033, №6.СТ.1.2-479, №16.СТ.1.2-046.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru

12.07.2021/ 1813	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-4/5-2021	11.05.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Пароперегреватель, д.о. 92.3589.01» (черт. 92.3589.01СБ), согласно спецификации процесса сварки СПС № 6.СТ.1.2-424.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
12.07.2021/ 1814	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-4/6-2021	21.05.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Труба (Трубопровод II контура реакторной установки БН-800), д.о. 93.4323» (черт. РНАТ.723111.491), согласно спецификации процесса сварки СПС № 1.СТ.7.2-3006.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
12.07.2021/ 1815	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-9/1-2021	21.06.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия "Сепаратор промежуточный, д.о. 92.4163" по спецификации процессов сварки СПС 1.СТ.7.2-58, СПС 1.СТ.7.2-51.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru

12.07.2021/ 1816	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10-2021	14.04.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Установки сжигания горючих радиоактивных отходов» (черт. 07.001.0.00.00.000.000), согласно ТУ (ТЗ) по технологическим процессам: ТТ 07.001.0.00.00.000.000	Акционерное Общество «Центральный проектно- технологический институт» АО «ЦПТИ» - почтовый адрес: 115409, Россия, г. Москва, Каширское шоссе, д. 49, стр. 74 - фактический адрес: 115409, Россия, г. Москва, Каширское шоссе, д. 49, стр. 74 - тел./факс: 8(495)988-61-16 - адрес электронной почты: СРТИ@rosatom.ru
12.07.2021/ 1817	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-13-2021	23.04.2021		Технология автоматической контактной точечной приварки, применяемой при изготовлении изделия "Кассета (Д.О. 92.4271.01.01)" (черт. 92.380.01.01СБ) по технологической инструкции №66.05.158	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: 8(4967)65-42-51 - E-mail: zio@atom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
12.07.2021/ 1818	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-40/4-2020	21.06.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Установка переработки ВАО второго пускового комплекса ОДЦ. Вентиляция 1, 2 зоны – отделений 07, 09, 10, 11, 12, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 21, 22, 23, 24, 25, 27, 29, 42, 43, 56, 60, 95» (черт. ЦКДИ.2795.4-ОВ) согласно рабочей конструкторской документации ЦКДИ.2795.4-ОВ.	Общество с ограниченной ответственностью «ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ РЕМОНТНО- ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ХОЗЯЙСТВО ГОРНО- ХИМИЧЕСКОГО КОМБИНАТА» ООО «ПРЭХ ГХК» 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. Телефон 8 (3919) 75-18-92 Факс: 8 (3919) 75-34-83 e-mail: preghk@mcc.krasnoyarsk.su




12.07.2021/ 1819	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-40/5-2020	21.06.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Установка переработки ВАО второго пускового комплекса «Опытно-демонстрационного центра по переработке отработавшего ядерного топлива на основе инновационных технологий», трубо-вентильные коридоры» (черт. ЦКДИ.2795.18.00.00.120МЧ1) согласно рабочей конструкторской документации ЦКДИ.2795.18.00.00.120	Общество с ограниченной ответственностью «ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ РЕМОНТНО- ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ХОЗЯЙСТВО ГОРНО- ХИМИЧЕСКОГО КОМБИНАТА» ООО «ПРЭХ ГХК» 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. Телефон 8 (3919) 75-18-92 Факс: 8 (3919) 75-34-83 e-mail: preghk@mcc.krasnoyarsk.su
12.07.2021/ 1820	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-40/6-2020	21.06.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Установка переработки ВАО второго пускового комплекса «Опытно-демонстрационного центра по переработке отработавшего ядерного топлива на основе инновационных технологий», трубо-вентильные коридоры» (черт. ЦКДИ.2795.18.00.00.120МЧ1) согласно рабочей конструкторской документации ЦКДИ.2795.18.00.00.120	Общество с ограниченной ответственностью «ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ РЕМОНТНО- ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ХОЗЯЙСТВО ГОРНО- ХИМИЧЕСКОГО КОМБИНАТА» ООО «ПРЭХ ГХК» 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. Телефон 8 (3919) 75-18-92 Факс: 8 (3919) 75-34-83 e-mail: preghk@mcc.krasnoyarsk.su
12.07.2021/ 1821	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-40/7-2020	21.06.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Установка переработки ВАО второго пускового комплекса ОДЦ, Вентиляция 1, 2 зоны – отделений 07, 09, 10, 11, 12, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 21, 22, 23, 24, 25, 27, 29, 42, 43, 56, 60, 95» (черт. ЦКДИ.2795.4-ОВ) согласно рабочей конструкторской документации ЦКДИ.2795.4-ОВ	Общество с ограниченной ответственностью «ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ РЕМОНТНО- ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ХОЗЯЙСТВО ГОРНО- ХИМИЧЕСКОГО КОМБИНАТА» ООО «ПРЭХ ГХК» 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. Телефон 8 (3919) 75-18-92 Факс: 8 (3919) 75-34-83 e-mail: preghk@mcc.krasnoyarsk.su






15.07.2021/ 1822	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-017-2021	09.07.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по ТД: ТИ-Рн-207-61-2020, ТИ-Рн-207-62-2020, ТИ-Рн-207-64-2020, ТИ-Рн-207-65-2020, ТИ-Рн-207-66-2020, ТИ-Рн-207-67-2020, ТИ-Рн-207-68-2020, предназначенная для изготовления изделий: – СТВА.Д.А.207.1324 Печь; – СТВА.Д.А.207.1325 Монжус дренажный; – СТВА.Д.А.207.1330 Бокс обращения с осушенным осадком; – СТВА.Д.А.207.1331 Бокс химпрооботбора; – СТВА.Д.А.207.1332 Насос ДБ-0,2/10-К; – СТВА.Д.А.207.1334 Аппарата приема исходного раствора; – СТВА.Д.А.207.1337 Фильтра металлотканого; □ СТВА.Д.А.207.1340 Газоход.</p>	<p>ООО Научно-производственная фирма «СОСНЫ» ООО НПФ «Сосны» Россия, 433507, Ульяновская область, г. Димитровград, пр. Димитрова, 4а Тел./факс: (84235) 3-98-29, 6-61-70, 3-83-28 E-mail: www.sosny.ru</p>
16.07.2021/ 1823	<p>Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Про- метей» имени И.В. Горынина Нацио- нального 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</p>	№ Св-48.004-498/2021	12.07.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. ФКС3.01.000СБ (шов №1).</p>	<p>ЗАО «ФИЛАР» 187320, Ленинградская область, г. Шлис- сельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>
16.07.2021/ 1824	<p>Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Про- метей» имени И.В. Горынина Нацио- нального 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</p>	№ Св-48.004-499/2021	12.07.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. ФКС3.01.000СБ (шов №4).</p>	<p>ЗАО «ФИЛАР» 187320, Ленинградская область, г. Шлис- сельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>





16.07.2021/ 1825	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-500/2021	12.07.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. ФКС3.01.000СБ (шов №3).	<p>ЗАО «ФИЛАР» 187320, Ленинградская область, г. Шлиссельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>
16.07.2021/ 1826	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-501/2021	12.07.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. ФКС3.01.000СБ (шов №2).	<p>ЗАО «ФИЛАР» 187320, Ленинградская область, г. Шлиссельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>
16.07.2021/ 1827	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-502/2021	12.07.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. ФКС3.01.000СБ (шов №6).	<p>ЗАО «ФИЛАР» 187320, Ленинградская область, г. Шлиссельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>

16.07.2021/ 1828	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-503/2021	12.07.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. ФКС3.01.000СБ (шов №7).	<p>ЗАО «ФИЛАР» 187320, Ленинградская область, г. Шлиссельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>
16.07.2021/ 1829	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-504/2021	12.07.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. ФКС3.01.000СБ (шов №8).	<p>ЗАО «ФИЛАР» 187320, Ленинградская область, г. Шлиссельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>
22.07.2021/ 1830	<p>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</p>	№ СВ-ИСЦ-33-2020	06.07.2021	●	<p>«Детали трубопроводов» «Модернизация системы аварийной питательной воды парогенераторов для обеспечения периодических проверок ПНУ-150/900» (черт. ПОЛЯР.АП-040.00.00.000СБ) по технологическим процессам на сварку: - ПОЛЯР.АП-040.01.10.000 СБ - блок №11; ПОЛЯР.АП-040.01.11.000 СБ - блок №12; - ПОЛЯР.АП-040.02.06.000 СБ - блок №19; ПОЛЯР.АП-040.02.07.000 СБ - блок №20; - ПОЛЯР.АП-040.03.00.000 СБ - блок с диафрагмой; ПОЛЯР.АП-040.04.00.000 СБ – тройник; - ПОЛЯР.АП-040.05.00.000 СБ – опора; ПОЛЯР.АП-040.06.00.000 СБ – труба переходная; - ПОЛЯР.АП-040.07.00.000 СБ – тройник; ПОЛЯР.АП-040.08.00.000 СБ – труба переходная; - ПОЛЯР.АП-040.09.00.000 СБ – опора; ПОЛЯР.АП-040.10.00.000 СБ – тройник.</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственное предприятие «ИнтерПолярис» (ООО НПП ИнтерПолярис) Юридический адрес: Воронежская обл., г.Нововоронеж, ул.Парковый, проезд, д.6 Почтовый адрес: 396073, Воронежская обл., г.Нововоронеж, Парковый проезд, д. 6 Телефон: 7 (920) 227-35-15 – директор E-Mail: info@interpolyaris.ru; interpolyaris@ya.ru</p>

22.07.2021/ 1831	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-029-2021	19.07.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по ТД: ТИ-Рн-207-61-2020, ТИ-Рн-207-62-2020, ТИ-Рн-207-63-2020, ТИ-Рн-207-64-2020, ТИ-Рн-207-65-2020, ТИ-Рн-207-66-2020, ТИ-Рн-207-67-2020, ТИ-Рн-207-68-2020, ТИ-Рн-210-74-2021, предназначенная для изготовления изделий:</p> <ul style="list-style-type: none"> - СТВА.Д.А.207.1324 Печь; - СТВА.Д.А.207.1324.01 Рама; - СТВА.Д.А.207.1325 Монжус дренажный; - СТВА.Д.А.207.1330 Бокс обращения с осушенным осадком; - СТВА.Д.А.207.1332 Насос ДБ-0,2/10-К; - СТВА.Д.А.207.1335.01 Аппарата приема фугата; - СТВА.Д.А.207.1335.02 Фильтр мембранный; - СТВА.Д.А.207.1336 Конденсатор-холодильник; - СТВА.Д.А.207.1345 Ловушка вакуумная; - СТВА.Д.А.207.1337 Фильтра металлотканого; - СТВА.Д.А.207.1340 Газоход; - СТВА.Д.А.207.1351 Центрифуга; - СТВА.Д.А.210.1366 Бокс радиационно-защитный. 	<p>ООО Научно-производственная фирма «СОСНЫ» ООО НПФ «Сосны» Россия, 433507, Ульяновская область, г. Димитровград, пр. Димитрова, 4а Тел./факс: (84235) 3-98-29, 6-61-70, 3-83-28 E-mail: www.sosny.ru</p>
26.07.2021/ 1832	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-030-2021	19.07.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по ТД: ТИ-Рн-207-63-2020, ТИ-Рн-207-64-2020, ТИ-Рн-207-66-2020, ТИ-Рн-207-67-2020, ТИ-Рн-210-74-2021, предназначенная для изготовления изделий:</p> <ul style="list-style-type: none"> - СТВА.Д.А.207.1324 Печь; - СТВА.Д.А.207.1324.01 Рама; - СТВА.Д.А.207.1336 Конденсатор-холодильник; - СТВА.Д.А.207.1338 Фильтра аэрозольный; - СТВА.Д.А.210.1364 Контейнер защитный тип 1; - СТВА.Д.А.210.1366 Бокс радиационно-защитный. 	<p>ООО Научно-производственная фирма «СОСНЫ» (ООО НПФ «Сосны») Россия, 433507, Ульяновская область, г. Димитровград, пр. Димитрова, 4а Тел./факс: (84235) 3-98-29, 6-61-70, 3-83-28 E-mail: www.sosny.ru</p>
02.08.2021/ 1833	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-028-2021	27.07.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварке неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам ТК-10-11-0111-21, ТК-10-11-0121-21 для выполнения сварных соединений по рабочей документации:</p> <p>– Т 1001.7063.000.00 «АЭС «АККУЮ» Энергоблок 1. Реакторное здание (10УА). Трубопроводы системы трубопроводов основной питательной воды за пределами здания 10УМА».</p>	<p>ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-46 E-mail: office@tpl.titan2.ru</p>




03.08.2021/ 1834	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-486/2020	29.07.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Компенсатор сильфонный» черт. КПЛВ.302667.003 СБ, шов №2	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
03.08.2021/ 1835	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-487/2020	29.07.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Компенсатор сильфонный» черт. КПЛВ.302667.003 СБ, шов №1	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
03.08.2021/ 1836	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-488/2020	29.07.2021		Технология комбинированной сварки (корень шва ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение ручная дуговая сварка покрытым электродом) изделия «Патрубок» черт. КПЛВ.723111.226 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru

03.08.2021/ 1837	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-489/2020	29.07.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Компенсатор сильфонный» черт. КПЛВ.302667.006 СБ, шов №2	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
03.08.2021/ 1838	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-491/2020	29.07.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сильфон» черт. КПЛВ.304553.032 СБ	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
03.08.2021/ 1839	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	СВ-ИСЦ-23/1-2021	23.07.2021		Технология сварки (наплавки), применяемая при изготовлении Клапана предохранительного КСА 53016-050-АЭС (черт. КСА53016-050 СБ) по ТТП №2-2019	ЗАО «Курганспекарматура»; г. Курган ул. Достоевского 7А тел/факс (3522) 600-166 E-mail: info@ksa45.ru
03.08.2021/ 1840	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	СВ-ИСЦ-38/1-2020	23.07.2021		Технология сварки (наплавки) соединений при изготовлении изделия «Задвижка клиновья», чертеж КСА11025-300 СБ, по ТТП №2-2012.	ЗАО «Курганспекарматура»; г. Курган ул. Достоевского 7А тел/факс (3522) 600-166 E-mail: info@ksa45.ru
03.08.2021/ 1841	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	СВ-ИСЦ-38/2-2020	23.07.2021		Технология сварки (наплавки) сварки (наплавки) соединений при изготовлении изделия «Клапан запорный сильфонный», чертеж КСА26362-025 СБ, по ТТП №2-2012	ЗАО «Курганспекарматура»; г. Курган ул. Достоевского 7А тел/факс (3522) 600-166 E-mail: info@ksa45.ru

03.08.2021/ 1842	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	СВ-ИСЦ-38/3-2020	23.07.2021		Технология наплавки при изготовлении изделия «Задвижка клиновая», чертеж КСА11025-300 СБ, по ПТД ТИ КСА-061-2020	ЗАО «Курганспекарматура»; г. Курган ул. Достоевского 7А тел/факс (3522) 600-166 E-mail: info@ksa45.ru
04.08.2021/ 1843	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/1-2021	29.07.2021		Технология автоматической сварки под флюсом по технологической документации № ТК-АС-АФ-С-21У-1 при выполнении сварных соединений изделия: - «Корпус» черт. Н18.266.07.00 СБ, - «Корпус» черт. Н18.266.21.00 СБ.	АО «ГМС Ливгидромаш» Факт./почт. адрес: 303851 Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Тел.: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06, (48677) 7-12-41, 7-12-48 Email: sbyt@hms-livgidromash.ru
04.08.2021/ 1844	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-001/01-2021	28.07.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ЕСС.0003.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную и автоматическую аргонодуговую сварку неплавящимся электродом титановых сплавов типа ПТ-3В и 5В» для работ, выполняемых по рабочей документации: - черт. АКУ.0120.10УКС.РЕВ.ТМ.ТВ0001.Z0001. «Вспомогательное реакторное здание (10УКС). Трубопроводы системы трубопроводов охлаждающей воды ответственных потребителей. Задание заводу».	ООО «ЕСС» ООО «ЕВРОСТРОЙСЕРВИС» г. Москва, ул. Талалихина, д.41, строение 59, офис 318 Тел./факс: +7 (812) 702-77-05 E-mail: info@7027705.ru Фактический адрес: Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Промзона, производственная площадка в районе Ленинградской АЭС-2.
05.08.2021/ 1845	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-015-2021	03.08.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТИ №01/21 «На ручную аргонодуговую сварку неплавящимся электродом при изготовлении и монтаже трубопроводов, оборудования АЭУ из аустенитных сталей» для работ, выполняемых по конструкторской документации на оборудование, входящее в ТДФА.062411.800ТУ1: - черт. С.061611.122-13 СБ «Корпус»; - черт. С.061611.124-13 СБ «Корпус»; - черт. С. 301451.002-13 СБ «Днище нижнее»; - черт. С. 301451.003-13 СБ «Днище верхнее»; - черт. С.302581.008-13 СБ «Змеевик»; - черт. С.302638.036-13 СБ «Переходник».	Акционерное общество «ГИДРОГАЗ» (АО «ГИДРОГАЗ») 394033 РФ, г. Воронеж, ул. Ленинский проспект, 160 Тел./факс: (473) 223-72-33/(473) 260-63-11 E-mail: hg@hydrogas.ru




24.08.2021/ 1846	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-004/1-2020	20.08.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки изделий: - У26161-010М1 «Клапан запорный DN 10»: ТП №№ 6-12, 43-12, 206-13, 224-13, 37-13, 60-11, 26-14, 27-14, 38-13, 105-12, 117-13, 20-17, 21-17; - У26161-015М1 «Клапан запорный DN 15»: ТП №№ 106-12, 61-11, 150-13, 139-11, 28-13, 26-12, 183-13, 29-13, 16-13, 36-13, 30-13, 108-14, 118-13, 28-17, 36-18; - У26161-020М1 «Клапан запорный DN 20»: ТП №№ 40-13, 27-12, 97-12, 209-13, 70-11, 74-13, 33-13, 39-13, 35-13, 34-13, 152-14, 4-17; - У26161-025М1 «Клапан запорный DN 25»: ТП №№ 107-11, 26-12, 98-12, 187-13, 45-12, 71-11, 138-13, 67-13, 32-13, 31-13, 68-13, 108-12, 22-17, 32-16, 70-15, 76-15, 32-16; - У26161-032М1 «Клапан запорный DN 32»: ТП №№ 1-13, 25-12, 69-13, 99-12, 188-13, 2-13, 3-13, 5-13, 6-13, 16-11, 4-13, 225-13, 95-16, 23-17; - У26161-050М1 «Клапан запорный DN 50»: ТП №№ 5-14, 22-12, 46-12, 19-14, 189-13, 23-12, 47-12, 48-12, 24-12, 109-12, 153-14, 24-17, 10-17, 11-17; - У26161-065М1 «Клапан запорный DN 65»: ТП №№ 35-14, 122-12, 32-12, 33-12, 190-12, 49-12, 50-12, 207-13, 110-12; У26161-080М1 «Клапан запорный DN 80»: ТП №№ 168-12, 7-11, 8-11, 226-13, 227-13, 8-11, 185-12, 22-12, 69-13, 10-12, 16-13, 11-13</p>	<p>АО «ЭНМАШ» Юридический адрес: 152914, Россия, Ярославская область, г. Рыбинск, ул. Толбухина, д. 26. Почтовый адрес: 152914, Россия, Ярославская область, г. Рыбинск, ул. Толбухина, д. 26. E-mail: info@en-mash.ru Тел.: +7 (4855) 32-03-99</p>
24.08.2021/ 1847	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-004/2-2020	20.08.2021	●	<p>Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами изделий: - У26161-010М1 «Клапан запорный DN 10»: ТП №№ 6-12, 20-17, 43-12, 206-13, 224-13, 37-13, 21-17, 60-11, 27-174, 38-13, 26-14; - У26161-015М1 «Клапан запорный DN 15»: ТП №№ 61-11, 139-11, 106-12, 16-13, 28-13, 30-13, 36-13, 118-13, 150-13, 183-13, 108-14, 27-13, 31-16, 29-13, 30-13; - У26161-020М1 «Клапан запорный DN 20»: ТП №№ 70-11, 27-12, 97-12, 33-13, 34-13, 35-13, 39-13, 40-13, 74-13, 209-13, 152-14, 4-17; - У26161-025М1 «Клапан запорный DN 25»: ТП №№ 107-12, 22-17, 26-12, 98-12, 187-13, 45-12, 71-11, 138-14, 67-13, 32-13, 32-16, 31-13, 68-13, 76-15, 108-12, 70-15; - У26161-032М1 «Клапан запорный DN 32»: ТП №№ 1-13, 25-12, 69-13, 99-12, 188-13, 2-13, 3-13, 6-13, 225-13, 95-16, 4-13, 5-13; - У26161-050М1 «Клапан запорный DN 50»: ТП №№ 5-14, 24-17, 22-12, 19-14, 189-13, 23-12, 47-12, 24-12, 10-17, 11-17, 4-11, 71-15, 72-150, 66-15, 34-19, 109-12, 153-14; - У26161-065М1 «Клапан запорный DN 65»: ТП №№ 35-14, 122-12, 32-12, 33-12, 6-15, 49-12, 50-12, 13-17, 27-19, 207-13, 110-12, 190-13; - У26161-080М1 «Клапан запорный DN 80»: ТП №№ 168-12, 7-11, 8-11, 226-13, 227-13, 8-11, 185-12, 22-12, 69-13, 10-12, 16-13, 11-13</p>	<p>АО «ЭНМАШ» Юридический адрес: 152914, Россия, Ярославская область, г. Рыбинск, ул. Толбухина, д. 26. Почтовый адрес: 152914, Россия, Ярославская область, г. Рыбинск, ул. Толбухина, д. 26. E-mail: info@en-mash.ru Тел.: +7 (4855) 32-03-99</p>

24.08.2021/ 1848	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-004/3-2020	20.08.2021	●	<p>Технология комбинированной сварки изделий: - У26161-050М1 «Клапан запорный DN 50»: ТП №№ 5-14, 22-12, 46-12, 19-14, 189-13, 23-12, 47-12, 48-12, 24-12, 109-12, 153-14, 24-17, 10-17, 11-17; - У26161-065М1 «Клапан запорный DN 65»: ТП №№ 35-14, 122-12, 32-12, 33-12, 190-12, 49-12, 50-12, 207-13, 110-12; - У26161-080М1 «Клапан запорный DN 80»: ТП №№ 168-12, 7-11, 8-11, 226-13, 227-13, 9-11, 10-11, 185-13, 62-13, 1-10, 2-10, 111-12 - У26161-100М1 «Клапан запорный DN 100»: ТП №№ 11-11, 36-14, 12-11, 169-12, 184-13, 143-14, 3-10, 13-11, 14-11; - У26161-125М1 «Клапан запорный DN 125»: ТП №№ 44-12, 170-12, 45-11; - У26161-150М1 «Клапан запорный DN 150»: ТП №№ 100-12, 5-10, 116-12, 52-12, 53-12, 6-10, 166-12, 171-12, 11-13, 1-12, 112-12.</p>	<p>АО «ЭНМАШ» Юридический адрес: 152914, Россия, Ярославская область, г. Рыбинск, ул. Толбухина, д. 26. Почтовый адрес: 152914, Россия, Ярославская область, г. Рыбинск, ул. Толбухина, д. 26. E-mail: info@en-mash.ru Тел.: +7 (4855) 32-03-99</p>
25.08.2021/ 1849	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-018-2021	20.08.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам: ТПП-РАД-1-УЗГА-001, ТПП-РАД-1-УЗГА-002, ТПП-РАД-1-УЗГА-003, ТПП-РАД-1-УЗГА-004, ТПП-РАД-1-УЗГА-005, ТПП-РАД-1-УЗГА-006, ТПП-РАД-1-УЗГА-007 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - УТРД.148.00.000 СБ «Клапан герметический»; - УТРД.182.00.000 СБ «Клапан герметический с электроприводом КГВ-200x0.0005.03-02 DN 200 Pp 0.0005 МПа»; - УТРД.202.00.000 СБ «Клапан герметический с электроприводом КГВ-200x0.0005 tr 60 С, 3Н,380/220 В-50 Гц»; - УТРД.207.00.000 СБ «Бочка специальная для твердых радиоактивных отходов»; - УТРД.208.00.000 СБ «Захват механический для бочки».</p>	<p>ООО «УЗГА» (Общество с ограниченной ответственностью «Уральский Завод Газоочистной Аппаратуры») Факт./почт. адрес: 454038, Россия, г. Челябинск, ул. Строительная, д. 11 нп. 1. Тел./факс: +7 (351) 200-19-86 E-Mail: info@yzga.ru</p>
26.08.2021/ 1850	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-019-2021	18.08.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. SH11.D.046.2.0UFB&&.&&&&.078.DC.0002 «Строительство модуля фабрикаци и пускового комплекса рефабрикаци плотного смешанного уранплутониевого топлива для реакторов на быстрых нейтронах, акционерное общество «Сибирский химический комбинат», ЗАТО «Северск», Томская область» (АО «СХК» МФР) Модуль фабрикаци и рефабрикаци. Здание 4 (20 UFB) инв. № 15-00434.</p>	<p>АО «Сосновоборэлектромонтаж» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 64 Тел.: +7 (81369) 7-30-40 E-mail: office@sem.titan2.ru</p>

27.08.2021/ 1851	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-492/2021	24.08.2021		Технология комбинированной сварки (корень шва ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение ручная дуговая сварка покрытым электродом) изделия «Корпус» черт. НГ 26536-150А-02	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
27.08.2021/ 1852	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-493/2021	24.08.2021		Технология комбинированной сварки (корень шва ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение ручная дуговая сварка покрытым электродом) изделия «Корпус» черт. НГ 26536-150А-01	Публичное акционерное общество «Контур» (ПАО «Контур»), 173021, Российская Федерация, г. Великий Новгород, ул. Нехинская, д. 61, каб. 3211., тел. (8162) 680-900, kontur@mksplav.ru
30.08.2021/ 1853	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	№ СВ-ИСЦ-6/9.079-2021	19.08.2021		Технология сварки, применяемая при ремонте «Парогенератора ШВ-4М» (черт. ТСО05-079.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-543КТД-19; - ктд 1.3.1.03.002.2764-2020.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт./почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru






30.08.2021/ 1854	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	№ Св-48.006-553/2021	25.08.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки сварного соединения изделия «Сильфон» по черт. 1376-17-0165СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ»). Набережная Обводного канала, д.138, корп.1, лит. Б, Санкт Петербург, 190020. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81, e-mail: postbox@ckbm.ru, www.ckbm.ru
30.08.2021/ 1855	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-25/1-2021	18.08.2021	●	Технология сварки, применяется при изготовлении "Спираль левая" (черт. 08.2955.047СБ, 08.2955.047ТБ2), согласно указаниям по сварке: УПС № 52008 НП	Публичное акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
30.08.2021/ 1856	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-25/2-2021	18.08.2021	●	Технология сварки, применяется при изготовлении "Спираль левая" (черт. 08.2955.047СБ, 08.2955.047ТБ2), согласно указаниям по сварке: УПС № 52009 НП	Публичное акционерное общество « Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
06.09.2021/ 1857	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-21/1-2021	30.07.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Трубопровод АЭС» по типовому технологическому процессу: №17516067.01200.24005	ООО «СТС» Общество с ограниченной ответственностью «Современные трубопроводные системы» Почтовый адрес и фактический: 603000, Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Костина, дом № 3, помещение П27, комната 234 Телефон: +7 (831) 278-02-44 Факс:- Адрес электронной почты: info@SMARTPS.INFO

06.09.2021/ 1858	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-069-2020	30.08.2021	●	Технология ручной дуговой сварки по технологической документации ТИ 25000.80443 «Технологическая инструкция ручной дуговой сварки технологических трубопроводов и оборудования объектов ядерного топливного цикла, предназначенных для работы с радиоактивными средами из коррозионностойких сталей» по конструкторской документации: □ черт. 091.393.00.000СБ «Емкость», □ черт. 091.661.00.000СБ «Емкость», □ черт. 091.688.00.000СБ «Емкость», □ черт. 106.004.00.000СБ «Реактор нержавеющей», □ черт. 106.042.00.000СБ «Реактор полусферический», □ черт. 106.039.00.000СБ «Емкость шеститрубная», □ черт. 106.118.03.000СБ «Тумба», □ черт. 106.118.04.000СБ «Подставка», □ черт. 091.494.00.000СБ «Емкость».	ООО «НЗХК-Инструмент» 630027, Новосибирская область, г. Новосибирск, ул. Б. Хмельницкого, д.94 Тел., 8(384) 274-84-12, факс: 8(383) 274-02-25 E-mail: ins@nzhk-instrument.ru
06.09.2021/ 1859	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.ru	СВ-ИСЦ-55/2-2020	30.07.2021	●	Технологии наплавки, применяемые при изготовлении и ремонте «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.492664.302-09 СБ) по технологическим процессам на наплавку АНЕМ.306573.224М1ТП / АНЕМ.301544.057М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
06.09.2021/ 1860	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.ru	СВ-ИСЦ-55/6-2020	30.07.2021	●	Технологии наплавки, применяемые при изготовлении и ремонте «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.492654.125 СБ) по технологическим процессам на наплавку АНЕМ.306573.004М1ТП / АНЕМ.301544.016М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
06.09.2021/ 1861	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.ru	СВ-ИСЦ-55/10-2020	30.07.2021	●	Технология наплавки, применяемая при изготовлении и ремонте «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.492654.150-03.LP СБ) по технологическому процессу на наплавку АНЕМ.306573.209М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042

07.09.2021/ 1862	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-068-2020	30.08.2021		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТИ 25000.80424 «Технологическая инструкция ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом технологических трубопроводов и оборудования объектов ядерного топливного цикла, предназначенных для работы с радиоактивными средами из сплавов на никелевой основе.» по конструкторской документации: Э37.025.000СБ «Камера реакционная», Э30.126.000СБ «Фильтр отработанных газов печи», Э30.125.000СБ «Дополнительный фильтр»</p>	<p>ООО «НЗХК-Инструмент» 630027, Новосибирская область, г. Новосибирск, ул. Б. Хмельницкого, д.94 Тел., 8(384) 274-84-12, факс: 8(383) 274-02-25 E-mail: ins@nzhk-instrument.ru</p>
13.09.2021/ 1863	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-037-2021	03.09.2021		<p>Технология комбинированной сварки (корневая часть выполняется аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение – автоматической сваркой под флюсом) по картам технологического процесса: КТП 04–АЕ46–001, КТП 04–АЕ46–003, КТП 04–АЕ46–010, КТП 04–АЕ46–013, КТП 04–АЕ46–016 для изготовления изделий по конструкторской документации: - черт. № СПО-А4.1-У6-500-025-К52.1 «Обечайка корпуса», - черт. № СПО-А4.1-У6-500-К54.2 «Горловина корпуса», - черт. № СПО-А4.1-У6-500-025-К52 СБ «Обечайка в сборе».</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7 (343) 382-20-03/ +7 (3439) 66-30-98</p>
13.09.2021/ 1864	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-038-2021	03.09.2021		<p>Технология автоматической сварки под флюсом по карте технологического процесса: КТП 04–АЕ46–002 для изготовления изделий по конструкторской документации: - черт. № СПО-А4.1-У6-500-025-К52.1 «Обечайка корпуса», - черт. № СПО-А4.1-У6-500-К54.2 «Горловина корпуса».</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7 (343) 382-20-03/ +7 (3439) 66-30-98</p>

13.09.2021/ 1865	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-039-2021	03.09.2021	●	<p>Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом по картам технологического процесса КТП 04–АЕ46–004, КТП 04–АЕ46–009, КТП 04–АЕ46–011 для изготовления изделий по конструкторской документации черт. № СПО-А4.1-У6-500-025-К52 СБ «Обечайка в сборе».</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7 (343) 382-20-03/ +7 (3439) 66-30-98</p>
13.09.2021/ 1866	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-040-2021	03.09.2021	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по картам технологического процесса КТП 04–АЕ46–005, КТП 04–АЕ46–006, КТП 04–АЕ46–008, КТП 04–АЕ46–012, КТП 04–АЕ46–015, КТП 04–АЕ46–017, КТП 04-ТГБВ.281411-007 для изготовления изделий по конструкторской документации: - черт. № СПО-А4.1-У6-500-025-К52 СБ «Обечайка в сборе», - черт. № СПО-А4.1-У6-500-025-К5 СБ «Корпус в сборе», - черт. № ТГБВ.281411.100.10.00 СБ «Корпус в сборе».</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7 (343) 382-20-03/ +7 (3439) 66-30-98</p>
13.09.2021/ 1867	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-041-2021	03.09.2021	●	<p>Технология плазменной наплавки по картам технологического процесса КТП 04–АЕ46–007, КТП 04–АЕ46–014, КТП 04-ТГБВ.281411-019, КТП 04-ТГБВ.281411-021 для изготовления изделий по конструкторской документации: - черт. № СПО-А4.1-У6-500-025-К48 СБ «Тарелка», - черт. № СПО-А4.1-У6-100-025-К48 СБ «Тарелка», - черт. № ТГБВ.281411.100.10.00 СБ «Корпус в сборе», - черт. № ТГБВ.281411.100.21.00 СБ «Затвор».</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7 (343) 382-20-03/ +7 (3439) 66-30-98</p>

13.09.2021/ 1868	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-045-2021	03.09.2021	●	<p>Технология ручной дуговой наплавки плавящимся электродом по картам технологического процесса КТП 04-ТГБВ.281411-018, КТП 04-ТГБВ.281411-020 для изготовления изделий по конструкторской документации: - черт. № ТГБВ.281411.100.10.00 СБ «Корпус в сборе»; - черт. № ТГБВ.281411.100.21.00 СБ «Затвор».</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7 (343) 382-20-03/ +7 (3439) 66-30-98</p>
15.09.2021/ 1869	<p>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</p>	№ Св-48.009-395/2021	08.09.2021	●	<p>Технология комбинированной (ручной аргодуговой и ручной дуговой покрытыми электродами) сварки сварного соединения №15 изделия «Узел трубный» по чертежу AM109.06.03.000 СБ</p>	<p>ПАО «Ижорские заводы» 196650, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорский завод, д.б/н, Тел.(812)322-8000, E-mail: izhora@omzglobal.com</p>
16.09.2021/ 1870	<p>АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru</p>	№СВ-ИСЦ-18-2021	30.08.2021	●	<p>Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Труба электросварная» согласно ТП №ТК ЛМК-ААДП+АФ-205, ТК ЛМК-ААДП+АФ-301</p>	<p>ЗАО «Лискимонжконструкция» (Краткое название предприятия Заявителя), г. Лиски, Воронежская обл., улица Монтажников 1., Тел.: тел.: (47391) 3-52-22, e-mail: zms9@bk.ru</p>




16.09.2021/ 1871	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-9/2-2021	05.07.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Сепаратор промежуточный, д.о. 92.4163» (черт. 58000-14-00-001СБ), согласно спецификации процесса сварки СПС №16.СТ.7.2-25, №21.СТ.7.2-815, №21.УП.7.2-2212, №1.УП.7.2-219, №1.УП.7.2-154, №2.УП.7.2-307, №21.УП.7.2-2129, №1.УГ.7.2-159, №2.УГ.7.2-301 и №1.УГ.7.2-153.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
16.09.2021/ 1872	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-17/6-2021	09.09.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ) по технологическому процессу № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
16.09.2021/ 1873	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-17/7-2021	14.09.2021		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами, применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ) по технологическому процессу № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
16.09.2021/ 1874	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-51-2020	07.09.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Корпус» (черт. РЕ 600.01.00.000 СБ), согласно технологическим процессам на сварку: ТК РЕ 600.00.00.001, ТК РЕ 600.00.00.002, ТК РЕ 600.00.00.003, ТК РЕ 600.00.00.004, ТК РЕ 600.00.00.004, ТК РЕ 600.00.00.005, ТК РЕ 600.00.00.006, ТК РЕ 600.00.00.007, ТК РЕ 600.00.00.008, ТК РЕ 600.00.00.009, ТК РЕ 600.00.00.010, ТК РЕ 600.00.00.011, ТК РЕ 600.00.00.012, ТК РЕ 600.00.00.013	АО «Прогресс-Экология» 249034, Калужская обл., г. Обнинск, ул. Гагарина, д.55, ком. 28.30 Тел.: 8(484) 399-37-77, 8(484) 399-37-30, 8(484) 399-37-31 e-mail: info@p-ecology.ru
20.09.2021/ 1875	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-046-2021	13.09.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: ТКС-1-РАД-2021, ТКС-2-РАД-2021 для изготовления изделий по рабочей документации 21.54.06 СБ «Переходник В 10x101-20-08X18N10T-ПВ-PN25», 21.54.07 СБ «Переходник DN25».	Общество с ограниченной ответственностью «Опытное Конструкторское Бюро Точной Механики» (ООО «ОКБТМ») Факт./почт. адрес: 144001, Московская область, г. Электросталь, Строительный пер., д. 5 Тел.: (496) 570-32-71, (495)702-97-35 E-mail: okbtm@mail.ru

20.09.2021/ 1876	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	№ СВ-ИСЦ-6/10.038-2021	27.08.2021	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «котла парового Е-50-1, 250Г» (черт. ТС005-038.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - 030203.400100.ТПИК0001143-31259016.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.09.2021/ 1877	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	№ СВ-ИСЦ-6/11.044-2021	27.08.2021	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Подогревателей высокого давления ПВ 2500-97-18А, ПВ 2500-97-28А» (черт. ТС005-044.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - 08.8111.258; - 08.8111.260; - 08.8111.264.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
21.09.2021/ 1878	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-022-2021	16.09.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - черт. АМ108.02.02.000 СБ «Кольцо опорное»; - черт. АМ108.03.06.000 СБ «Корпус реактора»; - черт. АКУ.1324.11UQZ.РЕВ.ТW.ТВ0001 «АЭС «АККУЮ» Энергоблоки № 1, 2, 3, 4. Тоннель для трубопроводов ответственных потребителей (11UQZ) и вентцентры (11UUP, 12UUP). Система РЕ. Монтажно-сборочные чертежи трубопроводов»; - черт. АКУ.1324.12UQZ.РЕВ.ТW.ТВ0001 «АЭС «АККУЮ» Энергоблоки № 1, 2, 3, 4. Тоннель для трубопроводов ответственных потребителей (12UQZ) и вентцентры (11UUP, 12UUP). Система РЕ. Монтажно-сборочные чертежи трубопроводов».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru




28.09.2021/ 1879	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	№ СВ-ИСЦ-29/1-2021	20.09.2021-20.09.2022	●	Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении агрегатов электронасосных АПЭНА 2500-75 черт. Н17.340.000.00 СБ (ПДА 2500-20, ПДА 2500- 55) АПЭНА 2500-75-1 черт. Н17.340.000.00-01 СБ (ПДА 2500-20-1, ПДА 2500-55-1) согласно ТУ Н17.340.000.00 по технологическим процессам: - 01007.01190.22116 - 01007.01190.22118 - 01007.01190.22994	Акционерное общество «Сумский завод насосного и энергетического машиностроения «Насосэнергомаш» Юридический адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Почтовый адрес: 40011, г. Сумы, Привокзальная пл., 1 Телефон: +38(0542) 66-44-63 E-mail: ogs@nempump.com
28.09.2021/ 1880	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	№ СВ-ИСЦ-11/1-2021	06.09.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Фильтр тонкой очистки НЕРА» (черт. М 354.07.00.000СБ) согласно ТУ, ТЗ по технологическому процессу: М354.07.00.000/ АСС02.02190.31468.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл.г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
28.09.2021/ 1881	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	№ СВ-ИСЦ-11/2-2021	17.09.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Ванна» (черт. М 121.01.00.000СБ) согласно ТУ, ТЗ по технологическому процессу: М121.02.00.000/ АСС02.02190.32696.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл.г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
29.09.2021/ 1882	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-042-2021	27.09.2021	●	Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТИ № 13.25290.00255 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации № 8.Л.01228.00.00.00.СБ «Заглушка чехла ИК».	АО «ГНЦ НИИАР» 433510, Россия, Ульяновская область, г. Димитровград, Западное шоссе, д. 9 Тел.: 8 (84235) 9-83-84 E-mail: niiar@niiar.ru
04.10.2021/ 1883	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	СВ-ИСЦ-14/1-2021	29.09.2021	●	Технология сварки (наплавки) затворов обратных поворотных (ТУ 3742-022-55377430- 11) по ТИ: ПТД ТИ САЗ-059-2020, ПТД ТИ САЗ-060-2020, ПТД ТИ САЗ-061, ПТД ТИ САЗ-069-2021	ЗАО «САЗ» Закрытое акционерное общество «Саратовский арматурный завод», г. Саратов, 410017, ул. Шелковичная, д.37/45А; г. Саратов, 410086, Песчано-Уметский тракт, д.10 и 10А. Тел.: 8 (8452) 45-44-33, e-mail: saz@emk.ru

04.10.2021/ 1884	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	СВ-ИСЦ-14/2-2021	29.09.2021	●	Технология сварки затворов дисковых поворотных (ТУ 3742-021-55377430-10) по ТИ: ПТД ТИ СА3-060-2020, ПТД ТИ СА3-069-2021	ЗАО «САЗ» Закрытое акционерное общество «Саратовский арматурный завод», г. Саратов, 410017, ул. Шелковичная, д.37/45А; г. Саратов, 410086, Песчано-Уметский тракт, д.10 и 10А. Тел.: 8 (8452) 45-44-33, e-mail: saz@emk.ru
04.10.2021/ 1885	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	СВ-ИСЦ-14/3-2021	29.09.2021	●	Технология сварки клапанов герметических (ТУ 3742-014-55377430-09) по ТИ: ПТД ТИ СА3-059-2020	ЗАО «САЗ» Закрытое акционерное общество «Саратовский арматурный завод», г. Саратов, 410017, ул. Шелковичная, д.37/45А; г. Саратов, 410086, Песчано-Уметский тракт, д.10 и 10А. Тел.: 8 (8452) 45-44-33, e-mail: saz@emk.ru
04.10.2021/ 1886	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») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-277/2021	30.09.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «блок 1, 20QKK21BR002MR01» черт. Т 1001.6559.001.00	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
11.10.2021/ 1887	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.ru	СВ-ИСЦ-55/5-2020	30.07.2021	●	Технология наплавки, применяемая при изготовлении и ремонте «Затвора обратного» (черт. № АНЕМ.494464.302-01 СБ) по технологическому процессу на наплавку АНЕМ.306573.054М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042

11.10.2021/ 1888	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.ru	СВ-ИСЦ-55/7-2020	30.07.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.492654.150-03.LP СБ) по технологическому процессу на сварку АНЕМ.301159.111М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
18.10.2021/ 1889	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	СВ-ИСЦ-15/2-2021	13.10.2021	●	Технология аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: - Карта технологического процесса сварки ТКС-918-РАДС-С25/КСС; - Карта технологического процесса сварки ТКС-ТОК1.14.02-РАДС-У5/КСС; - Карта технологического процесса сварки ТКС-ТОК1.14.02-РАДС-НЕСТ/КСС; для выполнения сварочных работ при изготовлении изделий: - «Штанга-удлинитель» черт. 918.00.00.00 СБ; - «Корзина транспортная» черт. ТОК1.14.00.00.00 СБ	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой» (АО «НИКИМТ – Атомстрой») Адрес юр.: 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Тел. тел. (495) 411-65-50, факс: (495) 411-65-52 e-mail: post@atomrus.ru
20.10.2021/ 1890	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/1-2021	06.10.2021	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами (КСС 6951.01.00.130), применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ) по технологическому процессу № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
20.10.2021/ 1891	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/4-2021	07.10.2021	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ), согласно технологическому процессу: № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
20.10.2021/ 1892	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-17/2-2021	06.10.2021	●	Технология сварки (КСС 6951.01.78.050), применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ), согласно технологическому процессу № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com




20.10.2021/ 1893	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-17/5-2021	06.10.2021		Технология сварки (КСС 6951.01.78.110), применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ) по технологическому процессу № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
20.10.2021/ 1894	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-21/1-2-2021	04.10.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении "Трубопровод АЭС" по типовому технологическому процессу №17516067.01200.24005.	ООО «СТС» Общество с ограниченной ответственностью «Современные трубопроводные системы» Почтовый адрес и фактический: 603000, Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Костина, дом № 3, помещение П27, комната 234 Телефон: +7 (831) 278-02-44 Адрес электронной почты: info@SMARTPS.INFO
20.10.2021/ 1895	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-21/2-2021	13.10.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Трубопроводы АЭС» по комплектам технологической документации: № ТТП 17516067.01200.24002.(Типовой технологический процесс сборки и сварки блоков со штуцерами из сталей аустенитного класса для трубопроводов АЭС); № ТТП 17516067.01200.24003.(Типовой технологический процесс сборки и сварки из сталей перлитного класса для трубопроводов АЭС со штуцерами); №17516067.01200.24005.(Типовой технологический процесс сборки и сварки трубопроводов АЭС из разнородных сталей аустенитного и перлитного классов) №17516067.01200.24001-1 (Типовой технологический процесс сборки и сварки блоков трубопроводов АЭС из аустенитной стали) №17516067.01200.24001(Типовой технологический процесс сборки и сварки блоков трубопроводов АЭС из углеродистой, низколегированной сталей и композитных с легированной маркой стали.	ООО «СТС» Общество с ограниченной ответственностью «Современные трубопроводные системы» Почтовый адрес и фактический: 603000, Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Костина, дом № 3, помещение П27, комната 234 Телефон: +7 (831) 278-02-44 Адрес электронной почты: info@SMARTPS.INFO




21.10.2021/ 1896	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.004-580/2021	18.10.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при ремонте основного трубопровода второго контура 3, 4 блоков Белоярской АЭС, сварное соединение трубопровода Ø820x12 чертеж РТЗ-2038, «Ремонт основного трубопровода второго контура ПГ-ПТО петли А1»</p>	<p>АО «Концерн Росэнерго-атом» филиал «Белоярская атомная станция», г. Заречный, Свердловская обл., 624250 тел.: 8 (34377) 3-67-90, факс: 8 (34377) 3-80-08 www.belnpp.rosenergoatom.ru, e-mail: post@belnpp.ru</p>
21.10.2021/ 1897	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.004-581/2021	18.10.2021	●	<p>Технология комбинированной сварки на стальной подкладке, применяемая при ремонте основного трубопровода второго контура 3, 4 блоков Белоярской АЭС, сварное соединение трубопровода Ø820x12 чертеж РТЗ-2038, «Ремонт основного трубопровода второго контура ПГ-ПТО петли А1»</p>	<p>АО «Концерн Росэнерго-атом» филиал «Белоярская атомная станция», г. Заречный, Свердловская обл., 624250 тел.: 8 (34377) 3-67-90, факс: 8 (34377) 3-80-08 www.belnpp.rosenergoatom.ru, e-mail: post@belnpp.ru</p>
21.10.2021/ 1898	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.004-582/2021	18.10.2021	●	<p>Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при ремонте основного трубопровода второго контура 3, 4 блоков Белоярской АЭС, сварное соединение трубопровода Ø630x12 чертеж РТЗ-2038, «Ремонт основного трубопровода второго контура ПГ-ПТО петли А1»</p>	<p>АО «Концерн Росэнерго-атом» филиал «Белоярская атомная станция», г. Заречный, Свердловская обл., 624250 тел.: 8 (34377) 3-67-90, факс: 8 (34377) 3-80-08 www.belnpp.rosenergoatom.ru, e-mail: post@belnpp.ru</p>

25.10.2021/ 1899	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-034-2021	21.10.2021		Технология ручной комбинированной сварки по технологической документации ТИ № 30-Т-163 для выполнения сварных соединений по рабочей документации 1.Я.9083.1711.00 СБ «Барабан».	АО «ГНЦ НИИАР» 433510, Ульяновская область, г. Димитровград, Западное шоссе, д. 9 Тел.: (84235)9-83-83, факс: (84235) 9-83-84, E-mail: niiar@niiar.ru
25.10.2021/ 1900	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-322/2021	19.10.2021		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом изделия «Корпус» черт. 33Т26161-150А-01	АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru
25.10.2021/ 1901	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-323/2021	19.10.2021		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом изделия «Корпус» черт. 33Т26370-050Б	АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru

25.10.2021/ 1902	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-324/2021	19.10.2021	●	Технология автоматической аргонодуговой дуговой наплавки изделия «Корпус» черт. 3ЗТ26161-150А	АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru
25.10.2021/ 1903	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-325/2021	19.10.2021	●	Технология комбинированной наплавки двойного износостойкого покрытия, первый слой ручная дуговая наплавка покрытым электродам, второй слой автоматическая аргонодуговая наплавка порошковой проволокой изделия «Корпус» черт. 3ЗТ26161-150А-01	АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru
25.10.2021/ 1904	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-326/2021	19.10.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом изделия «Золотник» черт. 3ЗТ26161-025-16В СБ	АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru

25.10.2021/ 1905	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.010-327/2021	19.10.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом изделия «Золотник» черт. ЗТ26363-050Г	<p>АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru</p>
25.10.2021/ 1906	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.010-328/2021	19.10.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом изделия «Золотник» черт. ЗТ26161-150Щ	<p>АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru</p>
25.10.2021/ 1907	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.010-329/2021	19.10.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом изделия «Золотник» черт. ЗЗТ26161-150Щ-01	<p>АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru</p>

25.10.2021/ 1908	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-330/2021	19.10.2021		Технология автоматической плазменной наплавки изделия «Золотник» черт. ЗЗТ26161-025-16В СБ	АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru
25.10.2021/ 1909	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-331/2021	19.10.2021		Технология автоматической плазменной наплавки изделия «Золотник» черт. ЗЗТ26363-050Г СБ	АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru
25.10.2021/ 1910	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-332/2021	19.10.2021		Технология автоматической плазменной наплавки изделия «Золотник» черт. ЗЗТ26161-150Щ СБ	АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru

25.10.2021/ 1911	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-333/2021	19.10.2021		Технология автоматической плазменной наплавки изделия «Золотник» черт. ТД13075-200Г	АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru
25.10.2021/ 1912	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-334/2021	19.10.2021		Технология комбинированной наплавки двойного износостойкого покрытия, первый слой ручная дуговая наплавка покрытым электродом, второй слой автоматическая плазменная наплавка порошком изделия «Золотник» черт. ТД13075-200Г-01СБ	АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru
25.10.2021/ 1913	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-335/2021	19.10.2021		Технология комбинированной наплавки двойного износостойкого покрытия, первый слой ручная дуговая наплавка покрытым электродом, второй слой автоматическая плазменная наплавка порошком изделия «Золотник» черт. 33Т26161-150Щ-01	АО «Завод «Знамя труда» 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11 лит. Ю Тел. (812) 347-70-27, 347-70-28, 347-70-29 E-mail: office@zzt.ru






09.11.2021/ 1914	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-052/1-2021	29.10.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТП № 3165.01290.14156 «Типовой технологический процесс сварки блоков из разнородных сталей для трубопроводов АЭС» для изготовления изделий: «Переходник» черт. № ИЦБ-1102826 СБ; «Переходник» черт. № ИЦБ-1102846 СБ; «Переходник» черт. № ИЦБ-1102849 СБ; «Переходник» черт. № ИЦБ-1106763 СБ; «Переходник» черт. № ИЦБ-1111763 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308009, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс: 8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
09.11.2021/ 1915	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-052/2-2021	29.10.2021	●	Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) по технологической документации ТП № 3165.01290.14156 «Типовой технологический процесс сварки блоков из разнородных сталей для трубопроводов АЭС» для изготовления изделий: - «Переходник» черт. № ИЦБ-1111763 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308009, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс: 8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
09.11.2021/ 1916	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/2-2021	26.10.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом (КСС 6951.01.11.120), применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ) по технологическому процессу № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург,196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
09.11.2021/ 1917	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/5-2021	29.10.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом (КСС 6951.03.00.070, КСС 6951.08.53.080), применяемые при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ), согласно технологическому процессу: № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург,196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
09.11.2021/ 1918	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-033-2021	01.11.2021	●	Технология ручной комбинированной сварки по технологической документации ТИ № 13.25290.00228 для выполнения сварных соединений по рабочей документации 8.Л.1226.000.00 «Замена участка трубопровода между клапаном А-168 и аппаратом № 1 СВО»	АО «ГНЦ НИИАР» 433510, Ульяновская область, г. Димитровград, Западное шоссе, д. 9 Тел.: (84235)9-83-83, факс: (84235) 9-83-84, E-mail: niiar@niiar.ru





09.11.2021/ 1919	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053/1-2021	29.10.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-СТ-РА-001 для выполнения сварных соединений по рабочей документации № KUR.0110.10UMA.LCA.TM.TB0002 «Здание турбины (10UMA). Трубопроводы н.д. системы LCA и LCW (всас КЭН-2)»	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское монтажное управление» (ООО «ВдМУ») 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
09.11.2021/ 1920	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053/4-2021	29.10.2021	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации № ВМУ-ПП-СТ-ПК-006 для выполнения сварных соединений по рабочей документации № KUR.0110.10UMA.LBJ.TM.TB0002 «Здание турбины (10UMA). Трубопроводы в.д. греющего пара I ступени СПП системы LBJ»	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское монтажное управление» (ООО «ВдМУ») 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
09.11.2021/ 1921	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053/6-2021	29.10.2021	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации № ВМУ-ПП-СТ-ПК-008 для выполнения сварных соединений по рабочей документации № KUR.0130.10UMA.LDF.TM.TB0002 «Здание турбины (10UMA) Трубопроводы подачи и возврата конденсата БОУ в границах здания турбины (LDF)»	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское монтажное управление» (ООО «ВдМУ») 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
09.11.2021/ 1922	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-054-2021	09.11.2021	●	Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с подачей присадочного материала по технологической документации, ТК-1011-0223-21 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса» для изготовления изделий: – Т 1001.7035.000.00 «АЭС «АККУЮ». Энергоблок 1. Реакторное здание (10UJA). (10UKA) Трубопроводы системы аварийного и плавного расхождения I контура и охлаждения бассейна выдержки. Pp<2.2МПа »	ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-46 E-mail: office@tpl.titan2.ru

09.11.2021/ 1923	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-052/3-2021	29.10.2021	●	Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) по технологической документации ТП № 3165.01290.14162 «Типовой технологический процесс сварки блоков трубопроводов и дроссельных устройств из сталей аустенитного класса для АЭС» для изготовления изделий: «Труба» черт. № ИЦБ-1108947 СБ; «Труба» черт. № ИЦБ-1112712 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308009, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс: 8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
09.11.2021/ 1924	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053/2-2021	29.10.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-СТ-РА-003 для выполнения сварных соединений по рабочей документации № KUR.0110.10UMA.LCA.TM.TB0002 «Здание турбины (10UMA). Трубопроводы н.д. системы LCA и LCW (вас КЭН-2)»	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское монтажное управление» (ООО «ВдМУ») 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
09.11.2021/ 1925	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053/3-2021	29.10.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-СТ-РА-005 для выполнения сварных соединений по рабочей документации № KUR.0110.10UMA.LBJ.TM.TB0002 «Здание турбины (10UMA). Трубопроводы в.д. греющего пара I ступени СПП системы LBJ»	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское монтажное управление» (ООО «ВдМУ») 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
15.11.2021/ 1926	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053/5-2021	11.11.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-СТ-РА-007 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - № KUR.0130.10UMA.LDF.TM.TB0002 «Здание турбины (10UMA) Трубопроводы подачи и возврата конденсата БОУ в границах здания турбины (LDF)»	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское монтажное управление» (ООО «ВдМУ») 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org

15.11.2021/ 1927	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053/7-2021	11.11.2021	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации № ВМУ-ПП-СТ-РД-009 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - № KUR.0130.10UMA.LDF.TM.TB0002 «Здание турбины (10UMA) Трубопроводы подачи и возврата конденсата БОУ в границах здания турбины (LDF)»	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское монтажное управление» (ООО «ВдМУ») 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
16.11.2021/ 1928	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058-2021	11.11.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по ТД: ТИ-Рн-518-76-2021; ТИ-Рн-605-79-2021; ТИ-Рн-605-78-2021; ТИ-Рн-605-82-2021; ТИ-Рн-050-87-2021, предназначенная для изготовления изделий: – СТВА.Д.А.518.1312.02СБ Контейнер перегрузочный; – СТВА.Д.А.605.1207.01СБ Бокс перчаточный; – СТВА.Д.А.605.1207.02СБ Шлюз переходный; – СТВА.Д.А.605.1207.03СБ Камера инертная; – СТВА.Д.А.605.1207.04СБ Камера шлюзовая; – ОЭП.050.0015.04 Ёмкость буферная	ООО Научно-производственная фирма «СОСНЫ» (ООО НПФ «Сосны») Россия, 433507, Ульяновская область, г. Димитровград, пр. Димитрова, 4а Тел./факс: (84235) 3-98-29, 6-61-70, 3-83-28 E-mail: www.sosny.ru
17.11.2021/ 1929	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.001-569/2021	11.11.2021	●	Технология комбинированной сварки (корень шва ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение шва ручная дуговая сварка покрытыми электродами) изделия «Крышка реактора» черт. АМ120.03.02.100СБ швы №2, №10	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru
17.11.2021/ 1930	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.001-570/2021	11.11.2021	●	Технология автоматической наплавки лентой под флюсом, изделия «Крышка реактора» черт. АМ120.03.02.100СБ наплавки b-1, b-2, b-3	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru





17.11.2021/ 1931	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.001-571/2021	11.11.2021	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами , изделия «Крышка реактора» черт. АМ120.03.02.100СБ наплавки b-1, b-2, b-3	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru
17.11.2021/ 1932	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.001-572/2021	11.11.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Крышка реактора» черт. АМ120.03.02.100СБ шов №12	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru
17.11.2021/ 1933	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.001-573/2021	11.11.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Крышка реактора» черт. АМ120.03.02.100СБ шов №17	АО «АЭМ-Технологии» 196650, г. Санкт-Петербург, Колпино, ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, Тел./Факс (812)331-9-331, E-mail: info@aemtech.ru




22.11.2021/ 1934	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/3-2021	26.10.2021		Технология сварки (КСС 6951.01.78.040), применяемая при изготовлении «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ) по технологическому процессу: № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург,196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
22.11.2021/ 1935	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/6-2021	03.11.2021		Технологии сварки (КСС 6951.08.72.040, КСС 6951.03.02.030), применяемые при изготовлении и ремонте «Компенсатор давления» (черт. АМ109.04.00.000СБ), согласно технологическому процессу: № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург,196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
22.11.2021/ 1936	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/7-2021	18.10.2021		Технология сварки (КСС 6951.01.78.030), применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ), согласно технологическому процессу № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург,196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
22.11.2021/ 1937	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-20/8-2021	16.11.2021		Технология сварки (КСС 6951.08.53.090), применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ) по технологическому процессу № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург,196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
22.11.2021/ 1938	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-22/1-2021	03.11.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Чехол» (черт. АТ780.50.000СБ), по технологическим процессам №АТ780.10190.0001, №АТ780.50190.0002, № АТ780.50190.0004, № АТ780.50190.0005.	ПАО «Русполимет», г. Кулебаки, Нижегородской обл., улица Восстания, 1. 607018; Тел.: 8(83176)7-90-00, факс: 8(83176)5-44-60; e-mail: oaokmz@sinn.ru




22.11.2021/ 1939	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «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	№ Св-48.010-568/2021	15.11.2021		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Корпус» черт. СКА 034.250.01.160СБ (шов №5)	АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгодонск, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru
23.11.2021/ 1940	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-057-2021	18.11.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТИ 63854795.25001.00027 «Аргонодуговая сварка деталей из сталей аустенитного класса при изготовлении оборудования и трубопроводов АЭУ» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - черт. М 162А.11.00.000 СБ «Охладитель сдувок»; - черт. М 162А.11.00.010 СБ «Камера теплообменная».	Общество с ограниченной ответственностью «Карбофер Метсервис» ООО «Карбофер Метсервис» 394026, Россия, Воронежская область, г. Воронеж, проспект Труда, д. 63, офис 23 Тел.: +7 (473) 280-20-33 E-mail: carboferms@yandex.ru
23.11.2021/ 1941	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-051-2021	18.11.2021		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой). Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом + аргонодуговая сварка плавящимся электродом по технологической карте на сварку ТК-10-11-0218-21 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали перлитного класса», предназначенная для изготовления объектов: – Т 1001.7063.000.00 «АЭС «АККУЮ». Энергоблок 1. Реакторное здание (10UJA). Трубопроводы системы трубопроводов основной питательной воды за пределами здания 10 UMA»; – Т 1001.7403.000.00 «АЭС «АККУЮ» Энергоблок 1 Реакторное здание (10UJA).(10UMY) Трубопроводы системы трубопроводов основной питательной воды за пределами здания 10 UMA»; – Т 1001.7072.000.00 «АЭС «АККУЮ» Энергоблок 1 Реакторное здание (10UJA).(10UMY) Паропроводы свежего пара за пределами здания 10 UMA».	ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-46 E-mail: office@tpl.titan2.ru
25.11.2021/ 1942	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026-2021	19.11.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по картам технологического процесса сварки ТК №1 - ТК №8 для работ, выполняемых по конструкторской документации на оборудование/для изготовления изделия(ий)по чертежу Н.08.01-4121.01.00.00 СБ «Корпус в сборе».	ООО «Вариант 999» 660052, край Красноярский, город Красноярск, улица Монтажников, дом 60, кабинет 3-1 Тел./факс: (391) 274-54-96 (снабжение), 201-60-39 (приемная), E-mail: v999-210@mail.ru




26.11.2021/ 1943	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-027/3-2021	23.11.2021	●	<p>Технология комбинированной сварки (корневая часть шва - ручная дуговая сварка покрытыми электродами, заполнение - автоматическая сварка под флюсом) по технологической документации № ТК-АС-РД-АФ-С-21У-1, № ТК-АС-РД-АФ-Т-21У-1, № ТК-АС-РД-АФ-Т-21У-2 при выполнении сварных соединений изделия «Корпус» черт. Н18.266.07.00 СБ, «Корпус» черт. Н18.266.21.00 СБ, «Крышка» черт. Н18.266.42.00 СБ.</p>	<p>АО «ГМС Ливгидромаш» Факт./почт. адрес: 303851 Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Тел.: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06, (48677) 7-12-41, 7-12-48 Email: sbyt@hms-livgidromash.ru</p>
29.11.2021/ 1944	<p>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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-654/2021	22.11.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Участок дозирования карботермического синтеза», Черт. №УСК.00.00.000МЧ, шов №6</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95</p>
29.11.2021/ 1945	<p>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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-655/2021	22.11.2021	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Участок дозирования карботермического синтеза», Черт. №УСК.00.00.000МЧ, шов №8</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95</p>

29.11.2021/ 1946	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-656/2021	22.11.2021	●	Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Участок дозирования карботермического синтеза», Черт. №УСК.00.00.000МЧ, шов №10	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
29.11.2021/ 1947	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	СВ-ИСЦ-12/2-2021	09.11.2021	●	Технология сварки по технологическим картам №7459.25390.00006 НП; №7459.25390.00007 НП к проекту KUR.0120.10UJA.O.AK.MA0001. КУРСКАЯ АЭС-2 ЭНЕРГОБЛОКИ 1 и 2. Реакторное здание (10UJA) Трубные соединения датчиков ТТК, применяемая при монтаже трубопроводов КИПиА.	Общество с ограниченной ответственностью «Корпорация Акционерной Компании «Электросевкавмонтаж» (ООО Корпорация АК «ЭСКМ») 350911, ул. Трамвайная,5, г. Краснодар, Краснодарский край Тел./факс: +7(920) 224-27-39 eskm.presnyakov@mail.ru , kurskeskm@mail.ru
29.11.2021/ 1948	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	№ СВ-ИСЦ-6/12.096-2021	22.11.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при ремонте «трубопроводов второго контура Ду300» (черт. ТС005-096.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ 200-04; - РТЗ-2048.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
29.11.2021/ 1949	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	№ СВ-ИСЦ-6/13.097-2021	22.11.2021	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при ремонте «Трубопроводов второго контура Ду300» (черт. ТС005-097.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ 200-04; - РТЗ-2048.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
29.11.2021/ 1950	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	№ СВ-ИСЦ-6/14.098-2021	22.11.2021	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов второго контура Ду300» (черт. ТС005-098.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ 200-04; - РТЗ-2048.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru





30.11.2021/ 1951	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/2-2021	25.11.2021		Технология комбинированной сварки (корень – ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом, заполнение – автоматической сваркой под флюсом) по технологической документации № ТК-АС-РАД-АФ-С-21У-1 при выполнении сварных соединений изделия черт. Н18.266.42.00 СБ «Крышка», черт. Н18.266.27.00 СБ «Обечайка»	АО «ГМС Ливгидромаш» Факт./почт. адрес: 303851 Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Тел.: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06, (48677) 7-12-41, 7-12-48 Email: sbyt@hms-livgidromash.ru
30.11.2021/ 1952	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-643/2021	07.10.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Ёмкость V=6.3 м3» черт. 1.П. 8801.000.00 СБ (Шов №5/1)	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
30.11.2021/ 1953	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-644/2021	07.10.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Ёмкость V=6.3 м3» черт. 1.П. 8801.000.00 СБ (Шов №5/2)	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
30.11.2021/ 1954	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-645/2021	07.10.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд кольцевой V=0,8 м3» черт. 1.П. 8801.000.00 СБ, (Швы №3/1, 3/2, 3/3, 3/4)	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95





30.11.2021/ 1955	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-646/2021	07.10.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Ёмкость V=6,3 м3» черт. 1.П. 8801.000.00 СБ (Шов №3/6)	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
30.11.2021/ 1956	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-647/2021	07.10.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Устройство строповое» черт. 1.П. 8801.300.00 СБ (Шов №16)	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
30.11.2021/ 1957	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-648/2021	07.10.2021		Технология комбинированной сварки (корень шва ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение шва автоматическая сварка под флюсом) изделия «Ёмкость V=6,3 м3» черт. 1.П.8801.000.00 СБ (Швы 1/1, 1/2, 1/3)	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95





30.11.2021/ 1958	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-649/2021	07.10.2021		Технология комбинированной сварки (корень шва ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение шва ручная дуговая сварка покрытыми электродами) изделия «Ёмкость V=6,3 м3» черт. 1.П.8801.000.00 СБ (Швы 1/1, 1/2, 1/3)	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
30.11.2021/ 1959	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-650/2021	07.10.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Люк» черт. 1.П. 8801.100.00 СБ (Шов №13)	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
30.11.2021/ 1960	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-651/2021	07.10.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Ёмкость V=6,3 м3» черт. 1.П. 8801.000.00 СБ (Шов №3/5)	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95






30.11.2021/ 1961	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-652/2021	07.10.2021		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварки изделия «Ёмкость V=6,3 м3» черт. 1.П. 8801.000.00 СБ (Шов №8)	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
30.11.2021/ 1962	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-653/2021	07.10.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Деталь ЗД1-ТХ» черт. № РНПТ.305612.009.01.000СБ (Шов №2-23-2)	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
30.11.2021/ 1963	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-657/2021	07.10.2021		Технология комбинированной сварки (корень шва ручной аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение шва автоматическая сварка под флюсом) изделия «Днище» черт. № 1.П. 8801.000.00 СБ	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95

30.11.2021/ 1964	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-658/2021	07.10.2021	●	Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Заготовка днища» черт. № РНПТ.725133.000.001	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
01.12.2021/ 1965	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	№ СВ-ИСЦ-24/1-2021	06.10.2021	●	«Компрессорная станция 2ГМ2,5-7/34С (черт.2ГМ2,5-7/34С 00.00.00.00 СБ), «Компрессорная станция 2ГМ2,5-7/10-11С (черт.2ГМ2,5-7/10-11С 00.00.00.00 СБ), согласно ТУ, ТЗ: МТЭК. 2ГМ2,5-7/10-11С.001 ТЗ МТЭК. 2ГМ2,5-7/34-35С.001 ТЗ	ООО «НПП МашТЭК» (Общество с ограниченной ответственностью «Научно-производственное предприятие МашТЭК») 109377 г. Москва, а/я 71, 109428, г. Москва , Рязанский пр-кт, дом № 24, корпус 1, оф.32 e-mail: npp@mash-tek.ru Тел.: +7(495)602-09-21
01.12.2021/ 1966	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	№ СВ-ИСЦ-24/2-2021	06.10.2021	●	«Компрессорная станция 2ГМ2,5-7/34С (черт.2ГМ2,5-7/34С 00.00.00.00 СБ); «Компрессорная станция 2ГМ2,5-7/10-11С (черт.2ГМ2,5-7/10-11С 00.00.00.00 СБ), согласно ТУ, ТЗ: 2ГМ2,5-7/10-11С(34-35С)00.00.00.01 ТЗ	ООО «НПП МашТЭК» (Общество с ограниченной ответственностью «Научно-производственное предприятие МашТЭК») 109377 г. Москва, а/я 71, 109428, г. Москва , Рязанский пр-кт, дом № 24, корпус 1, оф.32 e-mail: npp@mash-tek.ru Тел.: +7(495)602-09-21
02.12.2021/ 1967	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-035-2021	30.11.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: ИН 02.150-2021, ТК Рн-Ø 25x3,0 С17Т, ТК Рн-Ø 32x2,5 С17Т, ТК Рн- Ø 108x5,0 С17Т для выполнения работ по рабочей документации ЦКДИ.2795-4-ТХ «Рабочая документация. Отделение 11. Внешняя трассировка трубопроводов подвода «чистых» сред. Монтажные чертежи».	ООО «Вертекс» 660127, г. Красноярск, ул. Мате Залки, д. 3, оф. 2-05 Тел./факс: +7 (391) 241-18-24, +79333339633 E -mail: 2411824@mail.ru





10.12.2021/ 1968	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-664/2021	07.12.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Спецкорпус. Трубопроводы системы размыва кристаллических осадков ёмкостях ХЖРО. А-192037» поз. блока №7 с поз. №19 (трубопровод II, А-192037 лист 3)	ООО «СК-Монтаж» Почтовый адрес: РФ, 171841, Тверская обл., г. Удомля, а/я 15 Фактический адрес: РФ, 171841, Тверская обл, г.о. Удомельский, территория Промышленная зона КАЭС Тел. (48255) 7-24-00. E-mail: sk-montazh@mail.ru
10.12.2021/ 1969	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-665/2021	07.12.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Спецкорпус. Трубопроводы системы размыва кристаллических осадков ёмкостях ХЖРО. А-192037» поз. блока №1 с поз. детали №1а (трубопровод I, А-192037 лист 3)	ООО «СК-Монтаж» Почтовый адрес: РФ, 171841, Тверская обл., г. Удомля, а/я 15 Фактический адрес: РФ, 171841, Тверская обл, г.о. Удомельский, территория Промышленная зона КАЭС Тел. (48255) 7-24-00. E-mail: sk-montazh@mail.ru
15.12.2021/ 1970	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	№ СВ-ИСЦ-57/15-2020	06.12.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Сито паровое» (черт. 1569201СБ) по технологическому процессу №926408-05СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
15.12.2021/ 1971	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	№ СВ-ИСЦ-57/16-2020	06.12.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Трубы перепускные от СПП к ЦВСД» (черт. 1541953СБ) по технологическому процессу №1030612/2СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru

15.12.2021/ 1972	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	№ СВ-ИСЦ-57/17-2020	06.12.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Расширитель дренажей высокого давления» (черт. 1543140СБ) по технологическому процессу №194699СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
15.12.2021/ 1973	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	№ СВ-ИСЦ-57/18-2020	06.12.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Горизонтальный подогреватель низкого давления ПНД-1» (черт. 1544991СБ) по технологическому процессу №194661СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
15.12.2021/ 1974	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.ru	СВ-ИСЦ-55/11-2020	26.11.2021		Технологии наплавки, применяемые при изготовлении «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.492664.402 СБ) по технологическому процессу на наплавку АНЕМ.306573.045М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
16.12.2021/ 1975	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалы» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-002-2021	14.12.2021		Технология полуавтоматической сварки таврового сварного соединения №3 детали «Опора» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&.DE.0015)/(СМ-881.С60105-15 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Опора», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.020 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки(«Пз»)), ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzglobal.com

16.12.2021/ 1976	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежала» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-003-2021	14.12.2021		Технология полуавтоматической сварки таврового сварного соединения №3 детали «Секция правая» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&.DE.0010)/(СМ- 881.С60105-10 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Секция правая», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.070 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз»)), ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzglobal.com
16.12.2021/ 1977	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежала» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-004-2021	14.12.2021		Технология ручной дуговой сварки стыкового сварного соединения №2 детали «Секция правая» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&.DE.0010)/(СМ- 881.С60105-10 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Секция правая», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.060-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Р»)), ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzglobal.com
16.12.2021/ 1978	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежала» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-005-2021	14.12.2021		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргодуговой сваркой) стыкового сварного соединения №5 детали «Лист» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&.DF.0007)/(СМ-881.0105-7), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Лист», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.010 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («А»)), ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzglobal.com
16.12.2021/ 1979	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	№ СВ-ИСЦ-6/15.114-2021	03.12.2021		Технология сварки, применяемая при ремонте «Сепаратора пароперегревателя СПП- 1000» (черт. ТСО05-114.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - 061000.200100.ТДСЕ0000075-12232744; - 302-4277-001СБ.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

16.12.2021/ 1980	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	№ СВ-ИСЦ-6/16.083-2021	06.12.2021		Технология сварки, применяемая при ремонте «Воздуховодов систем вентиляции» (черт. ТС005-083.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
16.12.2021/ 1981	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	№ СВ-ИСЦ-6/17.084-2021	06.12.2021		Технология сварки, применяемая при ремонте «Воздуховодов систем вентиляции» (черт. ТС005-084.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
16.12.2021/ 1982	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	№ СВ-ИСЦ-6/18.085-2021	06.12.2021		Технология сварки, применяемая при ремонте «Воздуховодов систем вентиляции» (черт. ТС005-085.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
16.12.2021/ 1983	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	№ СВ-ИСЦ-6/19.086-2021	06.12.2021		Технология сварки, применяемая при ремонте «Воздуховодов систем вентиляции» (черт. ТС005-086.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.12.2021/ 1984	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-17/3-2021	01.12.2021		Технология сварки (КСС АМ109.04.00.890), применяемая при изготовлении «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ) по технологическому процессу: № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург,196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com

20.12.2021/ 1985	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-17/4-2021	29.11.2021	●	Технология сварки (КСС АМ109.04.00.930), применяемая при изготовлении «Компенсатор давления» (черт. № АМ109.04.00.000СБ) по технологическому процессу: № 13.01076.12847	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы»), д.б/н, Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.(812)322-8000*11-84, факс: (812)322-8001 e-mail: izhora@omzglobal.com
20.12.2021/ 1986	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-26/1-2021	24.11.2021	●	Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении «Крышка реактора» (АМ120.03.02.100СБ), по технологическим процессам: №00202.02190.06223, № 00202.02290.01201, № 00202.02190.06220.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.12.2021/ 1987	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-26/2-2021	24.11.2021	●	Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении «Крышка реактора» (АМ120.03.02.100СБ), по технологическим процессам: №00202.02190.06223, №00202.02190.06220	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.12.2021/ 1988	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-26/3-2021	24.11.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Крышка реактора» (АМ120.03.02.100СБ), по технологическому процессу №00202.02190.06226, №00202.02190.06221	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.12.2021/ 1989	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-26/4-2021	24.11.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Крышка реактора» (АМ120.03.02.100СБ), по технологическому процессу №00202.02290.01200.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

20.12.2021/ 1990	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-26/5-2021	03.11.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Крышка реактора» (АМ120.03.02.100СБ), по технологическому процессу №00202.02190.06225	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.12.2021/ 1991	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-26/6-2021	03.11.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Крышка реактора» (АМ120.03.02.100СБ), по технологическому процессу №00202.02290.01201	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.12.2021/ 1992	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-26/7-2021	03.11.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Крышка реактора» (АМ120.03.02.100СБ), по технологическому процессу №00202.02190.06221	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.12.2021/ 1993	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-26/8-2021	24.11.2021		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Сигнализатор протечек» (чертеж АМ120.03.18.000СБ), по технологическому процессу №00202.02190.06257	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

20.12.2021/ 1994	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-26/9-2021	03.11.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Траверсы» (черт. АМ120.03.02.670СБ), по технологическому процессу №00202.02190.06227	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; E-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
23.12.2021/ 1995	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	№ СВ-ИСЦ-32-2021	16.12.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Бака реактора» (черт. ЮТАЯ.506432.006СБ), согласно ТЗ по технологическим процессам: -ЮТАЯ.506432.006СБ, -ЮТАЯ.713142.006, -ЮТАЯ.301574.001СБ, - ЮТАЯ.713141.034, -ЮТАЯ.713141.059, -ЮТАЯ.713142.010, -ЮТАЯ.301574.002СБ, -ЮТАЯ.713141.035, -ЮТАЯ.713141.036, - ЮТАЯ.506432.007СБ, -ЮТАЯ.713141.045, -ЮТАЯ.713141.046, -ЮТАЯ.713141.048, -ЮТАЯ.713141.067, - ЮТАЯ.713141.068, -ЮТАЯ.506432.008СБ, -ЮТАЯ.713142.007, -ЮТАЯ.711142.064, -ЮТАЯ.713142.009, - ЮТАЯ.711141.198, -ЮТАЯ.711141.199, -ЮТАЯ.506432.009СБ, -ЮТАЯ.506432.010СБ, - ЮТАЯ.301574.003СБ.	Акционерное общество «Опытное Конструкторское Бюро Машиностроения имени И.И. Африкантова» (АО «ОКБМ Африкантов») Почтовый адрес:603074, г.Н.Новгород, Бурнаковский проезд, 15.
23.12.2021/ 1996	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-031/1-2021	22.12.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом сварных соединений из сталей аустенитного и перлитного классов при изготовлении, ремонте и монтаже оборудования и трубопроводов разделительного производства ТТП № 95/2395 для выполнения сварочных работ по проектной документации 00293-011-902-ТХ1.2 «Здание главного производственного корпуса. Реконструкция. Расширение производства обесфторивания обедненного гексафторида урана. Узел обесфторивания. Модуль 10», ЭХ3.20.118.ТХ.00.00.00 СБ «Технологические коммуникации потока МКК 332».	ООО «СМУ-95» 663690, Красноярский край, г. Зеленогорск, ул. Майское шоссе, д. 21 Тел./факс: 8 (39169) 9-29-65 E –mail: smu95sec@mail.ru
23.12.2021/ 1997	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-031/2-2021	22.12.2021	●	Технология ручной механизированной сварки плавящимся электродом сварных соединений из сталей перлитного класса при изготовлении, ремонте и монтаже оборудования и трубопроводов разделительного производства ТТП № 95/2394 для выполнения сварочных работ по проектной документации 00293-011-902-ТХ1.2 «Здание главного производственного корпуса. Реконструкция. Расширение производства обесфторивания обедненного гексафторида урана. Узел обесфторивания. Модуль 10», ЭХ3.20.118.ТХ.00.00.00 СБ «Технологические коммуникации потока МКК 332».	ООО «СМУ-95» 663690, Красноярский край, г. Зеленогорск, ул. Майское шоссе, д. 21 Тел./факс: 8 (39169) 9-29-65 E –mail: smu95sec@mail.ru

23.12.2021/ 1998	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-031/3-2021	22.12.2021	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений из сталей аустенитного и перлитного классов при изготовлении, ремонте и монтаже оборудования и трубопроводов разделительного производства ТТП № 95/2393 для выполнения сварочных работ по проектной документации 00293-011-902-ТХ1.2 «Здание главного производственного корпуса. Реконструкция. Расширение производства обесфторивания обедненного гексафторида урана. Узел обесфторивания. Модуль 10», ЭХ3.20.118.ТХ.00.00.00 СБ «Технологические коммуникации потока МКК 332».	ООО «СМУ-95» 663690, Красноярский край, г. Зеленогорск, ул. Майское шоссе, д. 21 Тел./факс: 8 (39169) 9-29-65 E-mail: smu95sec@mail.ru
27.12.2021/ 1999	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежаля» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамп, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-006-2021	22.12.2021	●	Технология ручной дуговой сварки таврового сварного соединения №4 детали «Секция правая» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&.DE.0010)/(CM-881.C60105-10 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Секция правая», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.040-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Р»», ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzglobal.com
27.12.2021/ 2000	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежаля» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамп, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-007-2021	22.12.2021	●	Технология полуавтоматической сварки таврового сварного соединения №4 детали «Секция правая» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&.DE.0010)/(CM-881.C60105-10 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Секция правая», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.040 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз»», ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzglobal.com
27.12.2021/ 2001	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежаля» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамп, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-008-2021	22.12.2021	●	Технология полуавтоматической сварки в среде защитного газа таврового сварного соединения №1 детали «Секция правая» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&.DE.0010)/(CM-881.C60105-10 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Секция правая», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.030-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз»», ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzglobal.com





27.12.2021/ 2002	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежала» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-009-2021	22.12.2021	●	Технология автоматической сварки под слоем флюса таврового сварного соединения №1 детали «Секция правая» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&.DE.0010)/(СМ-881.С60105-10 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Секция правая», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.030 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («А»)), ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzgglobal.com
27.12.2021/ 2003	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежала» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-010-2021	22.12.2021	●	Технология полуавтоматической сварки стыкового сварного соединения №2 детали «Секция правая» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&.DE.0010)/(СМ- 881.С60105-10 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Секция правая», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.060 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз»)), ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzgglobal.com
27.12.2021/ 2004	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежала» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-011-2021	22.12.2021	●	Технология ручной дуговой сварки таврового сварного соединения №4 детали «Секция правая» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&.DE.0010)/(СМ-881.С60105-10 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Секция правая», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.040-03 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Р» б/подогрева)), ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzgglobal.com
27.12.2021/ 2005	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежала» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-012-2021	22.12.2021	●	Технология полуавтоматической сварки таврового сварного соединения №4 детали «Секция правая» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&.DE.0010)/(СМ- 881.С60105-10 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Секция правая», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.040-02 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз» б/подогрева)), ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzgglobal.com

27.12.2021/ 2006	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-013-2021	22.12.2021	●	Технология полуавтоматической сварки в среде защитного газа таврового сварного соединения №1 детали «Луч» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&DE.0096)/(CM-881.C60105-96 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Луч», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.030-04 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз» б/подогрева)», ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzglobal.com
27.12.2021/ 2007	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-014-2021	22.12.2021	●	Технология автоматической сварки под слоем флюса таврового сварного соединения №1 детали «Луч» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BU&DE.0096)/(CM-881.C60105-96 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Луч», ПАО «Ижорские заводы» - Операционная карта 6951.10.46.030-03 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («А» б/подогрева)», ПАО «Ижорские заводы»	Публичное акционерное общество «Ижорские заводы» (ПАО «Ижорские заводы») Факт./почт. Адрес 196650, г. Колпино д.б/н, Санкт-Петербург, ПАО «Ижорские заводы» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: izhora@omzglobal.com
27.12.2021/ 2008	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-020/1-2021	21.12.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом сварных соединений из сталей аустенитного и перлитного классов при ремонте и монтаже оборудования и трубопроводов разделительного производства № ТТП-09-00197-2021 для выполнения сварочных работ по проектной документации 00293-011-902-ТХ1.2 «Узел обесфторивания. Модуль 10», ЭХЗ.20.118.ТХ.00.00.00СБ «Технологические коммуникация потока МКК 332»	АО «Производственное объединение Электрохимический завод». 663690, Красноярский край, г. Зеленогорск, ул. Первая Промышленная, д. 1. Тел./факс: 8 (39169) 9-40-00, 9-47-00 / 9-21-23 E-mail: taifun@ecp.ru
27.12.2021/ 2009	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-020/2-2021	21.12.2021	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварных соединений из сталей аустенитного и перлитного классов при ремонте и монтаже оборудования и трубопроводов разделительного производства № ТТП-09-00198-2021 для выполнения сварочных работ по проектной документации 00293-011-902-ТХ1.2 «Узел обесфторивания. Модуль 10», ЭХЗ.20.118.ТХ.00.00.00СБ «Технологические коммуникация потока МКК 332»	АО «Производственное объединение Электрохимический завод». 663690, Красноярский край, г. Зеленогорск, ул. Первая Промышленная, д. 1. Тел./факс: 8 (39169) 9-40-00, 9-47-00 / 9-21-23 E-mail: taifun@ecp.ru

28.12.2021/ 2010	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	СВ-ИСЦ-15/3-2021	21.12.2021	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: - Карта технологического процесса сварки ТКС-СМ 1637.01.01.01-РАД-1 С25; - Карта технологического процесса сварки ТКС-СМ 1637.01.02-РАД-1 У8 для выполнения сварочных работ при изготовлении изделий: «Ветавка» СМ.1637.00.00.00.00СБ	Акционерное общество «Научно- исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой» (АО «НИКИМТ – Атомстрой») Адрес юр.: 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Тел. тел. (495) 411-65-50, факс: (495) 411-65-52 e-mail: post@atomrus.ru
28.12.2021/ 2011	Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Про- метей» имени И.В. Горынина Нацио- нального 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	№ Св-48.003-668/2021	25.12.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. 5ПА.000.059СБ.	АО «Вибратор» 194292, г. Санкт-Петербург, 2-й Верхний пер., д.5, литера А. Телефон: (812)622-04-82 e-mail: zavod@vibrator.spb.ru
28.12.2021/ 2012	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкцион-ных материалов «Прометей» имени И.В. Го-рынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Кур-чатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-396/2021	27.12.2021	●	Технология комбинированной свар-ки (ручная дуговая сварка покры-тыми электродами, корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) изделия «Корпус» черт. У26161-100М1АСБ, шов № 1 – шов сварки патрубка черт. 2607.403399.665-01 с корпусом черт. 2607.508132.183 ИР.У26161-100М1ТП2	Общество с ограниченной от-ветственностью «ПЕРС-ЛТД» (ООО «ПЕРС-ЛТД») Тел.: +7 (812) 326-55-73, факс +7 (812) 713-91-77 e-mail: tech@pers-ltd.com пр. Стачек, д. 47, корп. 2, лит. Ю, комн. 25, г. Санкт-Петербург, 198097
29.12.2021/ 2013	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-081-2021	21.12.2021	●	Технология комбинированной сварки (ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом + ручной дуговой сварки покрытым электродом) для работ, выполняемых по технологической документации черт. ОП 252.01.01.000 СБ «Емкость 50-литровая для АО «ИРМ», предназначенная для испытаний в жидкой радиоактивной среде».	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» 115088, г. Москва, ул. Шарикоподшипниковская, д. 4 Тел.: 8 (495)675-87-27 E-mail: cniitmash@cniitmash.com




29.12.2021/ 2014	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-047-2021	28.12.2021	●	Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) первой ступени теплообменника ионообменных фильтров подсистемы расхолаживания реактора ВК-50 высокого давления 1.МТ.09467.00.00.00.00 СБ по технологической документации ТИ № 13.25290.00281	АО «ГНЦ НИИАР» 433510, Россия, Ульяновская область, г. Димитровград, Западное шоссе, д. 9 Тел.: 8 (84235) 9-83-84 E-mail: niiar@niiar.ru
29.12.2021/ 2015	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-049-2021	28.12.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки с присадочной проволокой первой ступени теплообменника ионообменных фильтров подсистемы расхолаживания реактора ВК-50 высокого давления 1.МТ.09467.00.00.00.00 СБ по технологической документации ТИ № 13.25290.00281	АО «ГНЦ НИИАР» 433510, Россия, Ульяновская область, г. Димитровград, Западное шоссе, д. 9 Тел.: 8 (84235) 9-83-84 E-mail: niiar@niiar.ru
29.12.2021/ 2016	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-070/1-2021	28.12.2021	●	Технология автоматической сварки под флюсом по технологической документации ТП № 3165.01290.14148 «Типовой технологический процесс сварки блоков продольных швов обечайек и переходов трубопроводов АЭС низкого давления ($P_{у} < 2,2$ Мпа) для изготовления изделий: - «Обечайка» черт. № ИЦБ-1108318 СБ; - «Обечайка» черт. № ИЦБ-1103291 СБ	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308009, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс: 8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
29.12.2021/ 2017	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-070/2-2021	28.12.2021	●	Технология автоматической сварки под флюсом по технологической документации ТП № 3165.01290.14148 «Типовой технологический процесс сварки блоков продольных швов обечайек и переходов трубопроводов АЭС низкого давления ($P_{у} < 2,2$ Мпа)» для изготовления изделия «Труба» черт. № ИЦБ-1114591 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308009, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс: 8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
29.12.2021/ 2018	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-070/3-2021	28.12.2021	●	Технология автоматической сварки под флюсом по технологической документации ТП № 3165.01290.14138 «Типовой технологический процесс сварки труб из сталей марок 08X18H10T, 12X18H10T» для изготовления изделий: - «Труба» черт. № ИЦБ-1111766 СБ; - «Труба» черт. № ИЦБ-1109808 СБ	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308009, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс: 8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru




29.12.2021/ 2019	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-070/4-2021	28.12.2021	●	Технология автоматической сварки под флюсом по технологической документации ТП № 3165.01290.14138 «Типовой технологический процесс сварки труб из сталей марок 08X18H10T, 12X18H10T» для изготовления изделия «Труба» черт. № ИЦБ-1108947 СБ	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308009, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс: 8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
10.01.2022/ 2020	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-032-2021	30.12.2021	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - АКУ.0120.10UJA.LAB.TM.TB0001.Z0001 «Реакторное здание (10UJA). Трубопроводы системы трубопроводов основной питательной воды за пределами здания 10UMA. Задание заводу»; - АКУ.0120.12UJZ.PJA.TM.TB0001.Z0001 «Технологический тоннель (12UJZ). Трубопроводы системы промконтура потребителей нормальной эксплуатации здания 10UJA. Задание заводу»; - АКУ.0120.10UMY.LAB.TM.TB0001.Z0001 «Реакторное здание (10UJA). (10UMY). Трубопроводы системы трубопроводов основной питательной воды за пределами здания 10UMA. Задание заводу».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
10.01.2022/ 2021	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-036-2021	30.12.2021	●	Технология комбинированной сварки (ручной аргонодуговой + ручной дуговой покрытыми электродами) по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - АКУ.0120.10UJA.LAB.TM.TB0001.Z0001 «Реакторное здание (10UJA). Трубопроводы системы трубопроводов основной питательной воды за пределами здания 10UMA. Задание заводу»; - АКУ.0120.12UJZ.PJA.TM.TB0001.Z0001 «Технологический тоннель (12UJZ). Трубопроводы системы промконтура потребителей нормальной эксплуатации здания 10UJA. Задание заводу»; - АКУ.0120.10UMY.LAB.TM.TB0001.Z0001 «Реакторное здание (10UJA). (10UMY). Трубопроводы системы трубопроводов основной питательной воды за пределами здания 10UMA. Задание заводу».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru


10.01.2022/ 2022	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-082-2021	29.12.2021		Технология ручной аргонодуговой наплавки неплавящимся электродом по технологической документации КТД 1.3.1.03.002.4807-2021 (КТД0417.000-12232744) при ремонте уплотнительной поверхности седла по черт. «Главный клапан ИПУ» 80 1279.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция» Фактический адрес: 413866, Саратовская область, г. Балаково, Балаковская АЭС. Почтовый адрес: 413801, Россия, Саратовская область, г. Балаково E-mail: npp@balaes.ru Факс – 8 (8453) 321638, 8 (8453) 499577 Коммутатор – 8 (8453) 321777, 8 (8453) 663878
14.01.2022/ 2023	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	СВ-ИСЦ-8/2-2021	24.05.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом при ремонте с заменой седла в главном предохранительном клапане DN 450 ЦКБ Р59504-450 энергоблоков №1 и №2 НВ АЭС-2 (черт. 316.302650.243.00.00 СБ) по технологическому процессу КТД281А.000-01673497	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Нововоронежская атомная станция». Адрес: 396071, Воронежская область, г. Нововоронеж, зона Южная промышленная, 1 Тел.: (47364) 7-33-15, факс: (47364) 7-33-02 e-mail: nvnpp1@nvnpp1.rosenergoatom.ru
14.01.2022/ 2024	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	СВ-ИСЦ-8/3-2021	27.04.2021		Технология выполнения контрольной наплавки при ремонте ГЦН энергоблоков №4, №5 НВ АЭС и энергоблоков №1, №2 НВ АЭС-2 (черт. 316.302650.244.00.00 СБ) по технологическому процессу КТД282А.000-01673497	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Нововоронежская атомная станция». Адрес: 396071, Воронежская область, г. Нововоронеж, зона Южная промышленная, 1 Тел.: (47364) 7-33-15, факс: (47364) 7-33-02 e-mail: nvnpp1@nvnpp1.rosenergoatom.ru
14.01.2022/ 2025	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	СВ-ИСЦ-8/4-2021	29.12.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом стыковых соединений из сталей различных структурных классов с номинальной толщиной деталей до 3 мм включительно и радиусом кривизны свыше 12,5 мм до 50 мм включительно при ремонте оборудования и трубопроводов №4, №5, блоков НВ АЭС и блоков №1, №2 НВ АЭС-2 (черт. 316.302650.248.00.00 СБ) по технологическому процессу КТД 286А.000-01673497	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Нововоронежская атомная станция». Адрес: 396071, Воронежская область, г. Нововоронеж, зона Южная промышленная, 1 Тел.: (47364) 7-33-15, факс: (47364) 7-33-02 e-mail: nvnpp1@nvnpp1.rosenergoatom.ru




14.01.2022/ 2026	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	СВ-ИСЦ-8/5-2021	17.12.2021	●	Технология автоматической аргодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочной проволоки стыковых соединений из сталей аустенитного класса с номинальной толщиной деталей до 3 мм включительно и радиусом кривизны до 12,5 мм включительно при ремонте оборудования и трубопроводов №4, №5 блоков НВ АЭС и блоков №1, №2 НВ АЭС-2 (черт. 316.302650.245.00.00 СБ) по технологическому процессу КТД 283А.000-01673497	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Нововоронежская атомная станция». Адрес: 396071, Воронежская область, г. Нововоронеж, зона Южная промышленная, 1 Тел.: (47364) 7-33-15, факс: (47364) 7-33-02 e-mail: nvnppl1@nvnppl1.rosenergoatom.ru
14.01.2022/ 2027	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	СВ-ИСЦ-8/6-2021	29.12.2021	●	Технология ручной комбинированной сварки: корневая часть выполняется аргодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, а заполнение разделки выполняется электродуговой сваркой покрытыми электродами стыковых соединений из сталей различных структурных классов с номинальной толщиной деталей свыше 10 мм до 50 мм включительно и радиусом кривизны свыше 50 мм до 250 мм включительно при ремонте оборудования и трубопроводов №4, №5, блоков НВ АЭС и блоков №1, №2 НВ АЭС-2 (черт. 316.302650.247.00.00 СБ) по технологическому процессу КТД 285А.000-01673497	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Нововоронежская атомная станция». Адрес: 396071, Воронежская область, г. Нововоронеж, зона Южная промышленная, 1 Тел.: (47364) 7-33-15, факс: (47364) 7-33-02 e-mail: nvnppl1@nvnppl1.rosenergoatom.ru
14.01.2022/ 2028	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-071-2021	30.12.2021	●	Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТИ № 30-Т-164 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - 1.Я.9083.712.00СБ «Корпус»; - 1.Я.9083.721.00СБ «Воздухоотбойник»; - 1.Я.9083.1020.00СБ «Труба»; - 1.Я.9083.230.00СБ « Воронка чехла перегрузки»; - 1.Я.9083.240.00СБ « Воронка пенала НГ».	АО «ГНЦ НИИАР» 433510, Россия, Ульяновская область, г. Димитровград, Западное шоссе, д. 9 Тел.: 8 (84235) 9-83-84 E-mail: niiar@niiar.ru
14.01.2022/ 2029	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-078/2-2021	27.12.2021	●	Технология ручной аргодуговой сварки по технологической документации ТКС-62-АС «Карта типового технологического процесса сварки», ТКС-63-АС «Карта технологического процесса сварки»; ТКС-64-АС «Карта технологического процесса сварки»; ТКС-66-АС «Карта технологического процесса сварки»; ТКС-69-АС «Карта технологического процесса сварки»; ТКС-70-АС «Карта технологического процесса сварки»; ТКС-74-АС «Карта технологического процесса сварки» предназначенной для изготовления объектов: - 1.П.8583.000.00 СБ «Ёмкость V-3,2 м3»; - 1.П.8581.000.00 СБ «Ёмкость V=10 м3»; - ГРЛС.7699.22.96.000 СБ «Ёмкость V-10 м3 для приема трапных вод».	Общество с ограниченной ответственностью «Завод «УСМК» (ООО «УСМК») 454010, г. Челябинск, Копейское шоссе, 35Б. Телефон: +7 (351) 729-8-999. email: usmk@usmk74.com

20.01.2022/ 2030	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-27/1-2021	24.12.2021	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000» (черт. 2М13.213.00.000 – 01СБ), по технологическому процессу: №2М13.213.00.001 – 01 «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000».	Федеральное государственное унитарное предприятие «Горно – химический комбинат» ФГУП «ГХК» - почтовый адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53; - фактический адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53. - тел./факс: 8 (3919) 266-23-37, 8 (3919) 75-20-13/ 8 (391) 266-23-34 - адрес электронной почты: atomlink@mcc.krasnoyarsk.su
20.01.2022/ 2031	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-27/2-2021	24.12.2021	●	Технология атоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала, применяемая при изготовлении «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000» (черт. 2М13.213.00.000 – 01СБ), по технологическому процессу: №2М13.213.00.001 – 01 «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000».	Федеральное государственное унитарное предприятие «Горно – химический комбинат» ФГУП «ГХК» - почтовый адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53; - фактический адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53. - тел./факс: 8 (3919) 266-23-37, 8 (3919) 75-20-13/ 8 (391) 266-23-34 - адрес электронной почты: atomlink@mcc.krasnoyarsk.su
20.01.2022/ 2032	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-27/3-2021	24.12.2021	●	Технология атоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000» (черт. 2М13.213.00.000 – 01СБ), по технологическому процессу: №2М13.213.00.001 – 01 «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000».	Федеральное государственное унитарное предприятие «Горно – химический комбинат» ФГУП «ГХК» - почтовый адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53; - фактический адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53. - тел./факс: 8 (3919) 266-23-37, 8 (3919) 75-20-13/ 8 (391) 266-23-34 - адрес электронной почты: atomlink@mcc.krasnoyarsk.su




20.01.2022/ 2033	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-27/4-2021	24.12.2021		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000» (черт. 2М13.213.00.000 – 01СБ), по технологическому процессу: №2М13.213.00.001 – 01 «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000».	Федеральное государственное унитарное предприятие «Горно – химический комбинат» ФГУП «ГХК» - почтовый адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53; - фактический адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53. - тел./факс: 8 (3919) 266-23-37, 8 (3919) 75-20-13/ 8 (391) 266-23-34 - адрес электронной почты: atomlink@mcc.krasnoyarsk.su
20.01.2022/ 2034	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-27/5-2021	24.12.2021		Технология сварки (ТК №25-11-02/4868), применяемая при изготовлении «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000» (черт. 2М13.213.00.000 – 01СБ), по технологическому процессу: №2М13.213.00.001 – 01 «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000».	Федеральное государственное унитарное предприятие «Горно – химический комбинат» ФГУП «ГХК» - почтовый адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53; - фактический адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53. - тел./факс: 8 (3919) 266-23-37, 8 (3919) 75-20-13/ 8 (391) 266-23-34 - адрес электронной почты: atomlink@mcc.krasnoyarsk.su
20.01.2022/ 2035	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-27/6-2021	24.12.2021		Технология сварки (ТК №25-11-02/4862), применяемая при изготовлении «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000» (черт. 2М13.213.00.000 – 01СБ), по технологическому процессу: 2М13.213.00.001 – 01 «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000».	Федеральное государственное унитарное предприятие «Горно – химический комбинат» ФГУП «ГХК» - почтовый адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53; - фактический адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53. - тел./факс: 8 (3919) 266-23-37, 8 (3919) 75-20-13/ 8 (391) 266-23-34 - адрес электронной почты: atomlink@mcc.krasnoyarsk.su



20.01.2022/ 2036	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-27/7-2021	24.12.2021		Технология сварки (ТК №25-11-02/4869), применяемая при изготовлении «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000» (черт. 2М13.213.00.000 – 01СБ), по технологическому процессу: 2М13.213.00.001-01 «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000».	Федеральное государственное унитарное предприятие «Горно – химический комбинат» ФГУП «ГХК» - почтовый адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53; - фактический адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53. - тел./факс: 8 (3919) 266-23-37, 8 (3919) 75-20-13/ 8 (391) 266-23-34 - адрес электронной почты: atomlink@mcc.krasnoyarsk.su
20.01.2022/ 2037	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-27/8-2021	24.12.2021		Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом (ТК №25-11-02/4869), применяемая при изготовлении «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000» (черт. 2М13.213.00.000 – 01СБ), по технологическому процессу: 2М13.213.00.001-01 «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000».	Федеральное государственное унитарное предприятие «Горно – химический комбинат» ФГУП «ГХК» - почтовый адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53; - фактический адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53. - тел./факс: 8 (3919) 266-23-37, 8 (3919) 75-20-13/ 8 (391) 266-23-34 - адрес электронной почты: atomlink@mcc.krasnoyarsk.su
20.01.2022/ 2038	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-27/9-2021	24.12.2021		Технология сварки (ТК №25-11-02/4866), применяемая при изготовлении «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000» (черт. 2М13.213.00.000 – 01СБ), по технологическому процессу: 2М13.213.00.001-01 «Пенал для ОЯТ РБМК – 1000».	Федеральное государственное унитарное предприятие «Горно – химический комбинат» ФГУП «ГХК» - почтовый адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53; - фактический адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 53. - тел./факс: 8 (3919) 266-23-37, 8 (3919) 75-20-13/ 8 (391) 266-23-34 - адрес электронной почты: atomlink@mcc.krasnoyarsk.su




20.01.2022/ 2039	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-36/1-2021	22.12.2021		Технологии автоматической сварки под флюсом, применяемые при изготовлении «Шахта внутрикорпусная» (черт. АМ120.03.03.000СБ) по технологическим процессам: № 00202.02290.01230, №00202.02190.06532, №00202.02190.06533, №00202.02190.06534, №00202.02190.06535.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.01.2022/ 2040	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-36/2-2021	22.12.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Шахта внутрикорпусная» (черт. АМ120.03.03.000СБ) по технологическим процессам: № 00202.02290.01230, №00202.02190.06532, №00202.02190.06533, №00202.02190.06534, №00202.02190.06535.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.01.2022/ 2041	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-36/3-2021	22.12.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Выгородка» (черт. АМ120.03.04.000СБ), по технологическим процессам: № 00202.02190.06574, № 00202.02190.06575, № 00202.02290.01234.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.01.2022/ 2042	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-36/4-2021	22.12.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Выгородка» (черт. АМ120.03.04.000СБ), по технологическим процессам: № 00202.02290.01234.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru




20.01.2022/ 2043	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-36/5-2021	27.12.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Блок защитных труб» (черт. АМ120.03.05.000СБ), по технологическим процессам: № 00202.02190.06549, №00202.02190.06553, №00202.02190.06560.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(12)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.01.2022/ 2044	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-34-2021	15.12.2021-28.12.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Компенсатор сдвиговый двухплоскостной разгруженный (455194)» (черт. LRR 06.0500.040.3 (455194) СБ), согласно техническим процессам: - WI-RUS-АЭС-ПК-РАД-1+6-У2; - WI-RUS-АЭС-ПК-РАД-1-АТ1.	Общество с ограниченной ответственностью «СП «Витценманн-Россия», 450010, РФ, г. Уфа, ул. Лётчиков, дом 2, корпус 7. Тел. (347)295-96-54: E-mail - Almaz.Miniyarov@witzenmann.com
24.01.2022/ 2045	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-060/2-2021	20.01.2022		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой с присадочным материалом, заполнение производится автоматической сваркой под флюсом) по технологическим картам процесса сварки ТКПС № 1 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - № РНАТ.301111.237СБ «Коллектор раздающий», - № РНАТ.301111.238 СБ «Коллектор собирающий».	Общество ограниченной ответственности Научно- Производственное Предприятие «БАСЭТ» Юридический адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 Фактический адрес: 452606, Республика Башкортостан, г. Октябрьский, ул. Северная 21 «А» Почтовый адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 E-mail: ogs@baset.ru Тел.: (34767) 5-09-77, 5-09-55, 5-03-44

24.01.2022/ 2046	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-060/4-2021	20.01.2022	●	<p>Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой с присадочным материалом, заполнение производится ручной дуговой сваркой покрытыми электродами) по технологическим картам процесса сварки ТКПС № 18 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - № РНАТ.301111.237СБ «Коллектор раздающий», - № РНАТ.301111.238 СБ «Коллектор собирающий».</p>	<p>Общество ограниченной ответственности Научно Производственное Предприятие «БАСЭТ» Юридический адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 Фактический адрес: 452606, Республика Башкортостан, г. Октябрьский, ул. Северная 21 «А» Почтовый адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 E-mail: ogs@baset.ru Тел.: (34767) 5-09-77, 5-09-55, 5-03-44</p>
24.01.2022/ 2047	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-073-2021	21.01.2022	●	<p>Технология комбинированной сварки (корневая часть шва - аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом + аргонодуговая сварка плавящимся электродом) по технологическим картам на сварку ТК-10-11-0252-21 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса», ТК-10-11-0253-21 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса» предназначенная для изготовления объектов: – Т 1001.7035.000.00 «АЭС «АККУЮ». Энергоблок 1. Реакторное здание (10UJA). (10 UKA) Трубопроводы системы аварийного и плавного расхолаживания I контура и охлаждения бассейна выдержки Pp<2.2МПа. – Т 1001.6931.000.00 «АЭС «АККУЮ». Энергоблок 1. Реакторное здание (10UJA). (10 UKA) Трубопроводы системы аварийного и плавного расхолаживания I контура и охлаждения бассейна выдержки Pp<2.2МПа</p>	<p>ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-46 E-mail: office@tpl.titan2.ru</p>
24.01.2022/ 2048	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-074-2021	21.01.2022	●	<p>Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой). Аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом + аргонодуговая сварка плавящимся электродом по технологическим картам на сварку ТК-10-11-0272-21 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали перлитного класса» предназначенная для изготовления объектов: – Т 1001.7238.000.00 «АЭС «АККУЮ». Энергоблок 1. Реакторное здание (10UJA). Трубопроводы системы подачи сжатого воздуха для испытаний 30.</p>	<p>ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-46 E-mail: office@tpl.titan2.ru</p>





01.02.2022/ 2049	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-061-2021	27.01.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации № ТК-РАД-09/21-1, ТК-РАД-09/21-2 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации «Вставка» черт. МЗ.4.789.11.000СБ, «Плечо» черт. МЗ.4.789.20.000СБ.	ООО «РМЗ ГХК» Факт./почт. адрес: 662972, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, д. 64 Тел.: (3919) 75-34-27 Факс: (3919) 75-95-39 E-mail: rmzghk@atomlink.ru
04.02.2022/ 2050	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-207/2022	31.01.2022		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом изделия «Золотник» черт. ПТ68083-150К СБ	Акционерное общество «ПЕНЗТЯЖПРОМАРМАТУРА», (АО «ПТПА») 440028, г. Пенза, пр. Победы, д.75А Тел. (8412) 47-01-47. E-mail: sales@ptpa.ru
04.02.2022/ 2051	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-208/2022	31.01.2022		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом изделия «Золотник» черт. УФ53054-015 И СБ	Акционерное общество «ПЕНЗТЯЖПРОМАРМАТУРА», (АО «ПТПА») 440028, г. Пенза, пр. Победы, д.75А Тел. (8412) 47-01-47. E-mail: sales@ptpa.ru






04.02.2022/ 2052	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-209/2022	31.01.2022		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом изделия «Золотник» черт. ПТ68083-150К СБ	Акционерное общество «ПЕНЗТЯЖПРОМАРМАТУРА», (АО «ПТПА») 440028, г. Пенза, пр. Победы, д.75А Тел. (8412) 47-01-47. E-mail: sales@ptpa.ru
04.02.2022/ 2053	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-210/2022	31.01.2022		Технология ручной дуговой наплавки покрытым электродом изделия «Корпус» черт. ПТ59003-250/300А СБ	Акционерное общество «ПЕНЗТЯЖПРОМАРМАТУРА», (АО «ПТПА») 440028, г. Пенза, пр. Победы, д.75А Тел. (8412) 47-01-47. E-mail: sales@ptpa.ru
04.02.2022/ 2054	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-211/2022	31.01.2022		Технология автоматической наплавки под слоем флюса изделия «Кольцо» черт. ПТ11075-600В СБ	Акционерное общество «ПЕНЗТЯЖПРОМАРМАТУРА», (АО «ПТПА») 440028, г. Пенза, пр. Победы, д.75А Тел. (8412) 47-01-47. E-mail: sales@ptpa.ru




04.02.2022/ 2055	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-213/2022	31.01.2022		Технология автоматической наплавки под слоем флюса изделия «Кольцо» черт. ПТ11075-600В СБ	Акционерное общество «ПЕНЗТЯЖПРОМАРМАТУРА», (АО «ПТПА») 440028, г. Пенза, пр. Победы, д.75А Тел. (8412) 47-01-47. E-mail: sales@ptpa.ru
04.02.2022/ 2056	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-214/2022	31.01.2022		Технология комбинированной наплавки двойного износостойкого покрытия, первый слой ручная дуговая наплавка электродами марки ОЗЛ-6, второй слой автоматическая наплавка под слоем флюса проволокой марки Св-15Х18Н12С4ТЮ под флюсом марки ФЦК-28 изделия «Диск» черт. ПТ11075-600Ж СБ	Акционерное общество «ПЕНЗТЯЖПРОМАРМАТУРА», (АО «ПТПА») 440028, г. Пенза, пр. Победы, д.75А Тел. (8412) 47-01-47. E-mail: sales@ptpa.ru
04.02.2022/ 2057	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-215/2022	31.01.2022		Технология двойной автоматической износостойкой наплавки под слоем флюса изделия «Диск» черт. ПТ11075-600Ж СБ	Акционерное общество «ПЕНЗТЯЖПРОМАРМАТУРА», (АО «ПТПА») 440028, г. Пенза, пр. Победы, д.75А Тел. (8412) 47-01-47. E-mail: sales@ptpa.ru

04.02.2022/ 2058	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-216/2022	31.01.2022		Технология комбинированной наплавки двойного износостойкого покрытия, первый слой ручная аргонодуговая наплавка проволокой марки Св-07Х25Н13, второй слой автоматическая наплавка под слоем флюса проволокой марки 15Х18Н12С4ТЮ под флюсом марки ФЦК-28 изделия «Диск» черт. ПТ11075-600Ж СБ	Акционерное общество «ПЕНЗТЯЖПРОМАРМАТУРА», (АО «ПТПА») 440028, г. Пенза, пр. Победы, д.75А Тел. (8412) 47-01-47. E-mail: sales@ptpa.ru
04.02.2022/ 2059	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-217/2022	31.01.2022		Технология автоматической наплавки под слоем флюса изделия «Диск» черт. ПТ11075-600Ж СБ	Акционерное общество «ПЕНЗТЯЖПРОМАРМАТУРА», (АО «ПТПА») 440028, г. Пенза, пр. Победы, д.75А Тел. (8412) 47-01-47. E-mail: sales@ptpa.ru
07.02.2022/ 2060	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-050/1-2021	02.02.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации, КТП-Н1-4 для изготовления объектов: – чертеж. 32.16.1557-0 «Шлюз основной».	АО «ТЯЖМАШ» 446010, Самарская область, г. Сызрань, Гидротурбинная, д. 13. Тел.: (84-64) 37-82-02, 37-24-81 E-mail: director@tyazhmash

07.02.2022/ 2061	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-050/2-2021	02.02.2022	●	Технология полуавтоматической аргодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации КТП-У2-5, КТП-С18-2, КТП-НС-У-3, КТП-НС-1, для изготовления объектов: – чертеж. 32.16.1557-0 «Шлюз основной».	АО «ТЯЖМАШ» 446010, Самарская область, г. Сызрань, Гидротурбинная, д. 13. Тел.: (84-64) 37-82-02, 37-24-81 E-mail: director@tyazhmash
09.02.2022/ 2062	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-4/9-2021	14.01.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Камеры греющего пара и конденсата д.о. 92.3589.03» (черт. 92.3589.03.01СБ), согласно спецификации процесса сварки СПС №21.СТ.2.2-04, №216.СТ.1.2-35	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
09.02.2022/ 2063	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-4/11-2021	14.01.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Кассета, д.о. 92.3589.01.01» (черт. 92.3589.01.01СБ), согласно спецификации процесса сварки СПС №21.СТ.2.2- 2303, №23.СТ.2.2-2301, № 23.СТ.2.2-2304.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
09.02.2022/ 2064	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-30-2021	24.01.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Модуль технологический РИФ - ПЕ 30558-0-0» (черт. 30558-0-СБ), по технологическим картам: №0728/02, № 07-28- 2021-02; №0728/09, № 07-28-2021-09; №0728/03, № 07-28-2021-07; №0728/10, № 07-28- 2021-10; №0728/17, № 07-28-2021-17; №2728/18, № 07-28-2021-18; №0728/19, № 07-28- 2021-19; №0728/26, № 07-28-2021-26; №0728/24, № 07-28-2021-24; №0728/35, № 07-28- 2021-35; №0728/37, № 07-28-2021-37.	ООО ТД «УМК» 456216, Челябинская обл., г.Златоуст, ул. Уржумская, д.48 Тел.: (3513) 62-67-50, 62-68-55, 62-69-10; e-mail: darya.safargalina96@mail.ru, zmkc@mail.ru

09.02.2022/ 2065	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-22/3-2021	26.01.2022		Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении «Чехол» (черт. АТ780.50.000СБ), по технологическим процессам: АТ780.50190.0006, АТ780.50190.0013	ПАО «Русполимет», г. Кулебаки, Нижегородской обл., улица Восстания, 1. 607018; Тел.: 8(83176)7-90-00, факс: 8(83176)5-44-60; e-mail: oaokmz@sinn.ru
14.02.2022/ 2066	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-4/4-2021	03.11.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Пароперегреватель, д.о. 92.3589.01» (черт. 92.3589.01СБ), согласно спецификации процесса сварки СПС №6.СТ.1.2-423, 16.СТ.1.2-2267, 36.СТ.2.2-2292	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
14.02.2022/ 2067	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-4/7-2021	03.11.2021		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Сепаратор, д.о. 92.3589.02» (черт. 92.3589.02СБ), согласно спецификации процесса сварки СПС №1.СТ.1.2-52, 2.УГ.15.2-2009, 1.УГ.15.2-245	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
14.02.2022/ 2068	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-22/2-2021	28.12.2021		Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении «Чехол» (черт. АТ780.50.000СБ), по технологическим процессам: АТ780.10190.0007, АТ780.50190.0009, АТ780.50190.0012	ПАО «Русполимет», г. Кулебаки, Нижегородской обл., улица Восстания, 1. 607018; Тел.: 8(83176)7-90-00, факс: 8(83176)5-44-60; e-mail: oaokmz@sinn.ru

15.02.2022/ 2069	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-28-2021	10.02.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении "Корпус" (черт. РЕ 600.01.00.000 СБ), согласно технологическому процессу на сварку: ТК РЕ 600.00.00.014.	АО «Прогресс-Экология» 249034, Калужская обл., г. Обнинск, ул. Гагарина, д.55, ком. 28,30 Тел.: 8(484) 399-37-77, 8(484) 399-37- 30, 8(484) 399-37-31; e-mail: info@p-ecology.ru
21.02.2022/ 2070	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-35/1-2021	15.02.2022		Технология наплавки, применяемая при изготовлении «Задвижка клиновая DN 600» (чертеж № КНПГ 208-600-ЭД-90), по технологическому процессу ТП № 0707.01191.01284.	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru
21.02.2022/ 2071	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-35/2-2021	15.02.2022		Технология наплавки, применяемая при изготовлении «Задвижка клиновая DN 600» (чертеж № КНПГ 208-600-ЭД-90), по технологическому процессу ТП № 0707.01191.01587.	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru
21.02.2022/ 2072	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-35/3-2021	15.02.2022		Технология наплавки, применяемая при изготовлении «Задвижка клиновая DN 600» (чертеж № КНПГ 208-600-ЭД-90), по технологическому процессу ТП № 0707.01191.01587, ТП №0707.01191.01284.	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru
21.02.2022/ 2073	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-35/4-2021	15.02.2022		Технология наплавки, применяемая при изготовлении «Задвижка клиновая DN 250» (чертеж № КНПГ 401-250-ЭК-90), «Затвор обратный DN 100» (чертеж № КНПГ 412-100-00), по технологическому процессу ТП № 0707.01191.01097, ТП №0707.01191.01676.	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru




21.02.2022/ 2074	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№Св-10011-080-2021	16.02.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: № МБИР.01.04.240 СБ «Основание», № МБИР.01.04.310 СБ «Корпус», № МБИР.01.04.380 СБ «Каркас», № МБИР.01.04.420 СБ «Основание», № МБИР.01.04.490 СБ «Корпус», № МБИР.01.04.600 СБ «Блок магнитопровода», № МБИР.01.05.180 СБ «Основание» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: черт. МБИР.01.04.240 СБ «Основание», черт. МБИР.01.04.310 СБ «Корпус», черт. МБИР.01.04.380 СБ «Каркас», черт. МБИР.01.04.420 СБ «Основание», черт. МБИР.01.04.490 СБ «Корпус», черт. МБИР.01.04.600 СБ «Блок магнитопровода», черт. МБИР.01.05.180 СБ «Основание».	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес: 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Телефон: (499) 263-73-88 e-mail: nikiet@nikiet.ru
24.02.2022/ 2075	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-075-2021	18.02.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ФБ.02.3.90.00684 «Типовой технологический процесс аргонодуговой сварки» для изготовления изделий: - черт. СКБ 1034.18.01.00.000СБ «Патрубок»; - черт. СКБ 1034.18.02.00.000СБ «Патрубок»; - черт. СКБ 1034.18.03.00.000СБ «Канал».	ЗАО «АК «Фобос» 152908, Россия, Ярославская область, г. Рыбинск, ул. Сысоевская, д. 23 Тел.: 8 (4855) 22-93-03 E-mail: info@fobosarm.ru
28.02.2022/ 2076	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Гурьина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-174/2022	28.02.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Подогреватель сетевой воды (основной) ПСВ-1040-1,6-2,2-1А (ПСВ-1)» черт. Д000498СБ, Д000498ТБ2 Сварка доски трубной нижней с наплавкой аустенитной на перегородке камеры водяной черт. Д000683СБ, номер шва по ТБ2 – Т12 УПС № 52001-01 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик») Почтовый и фактический адрес: 347928, Россия, г. Таганрог, Ростовская обл., ул. Ленина, 220 Тел. (8634) 31-34-33 Факс: (8634) 31-36-01 E-mail: Gaponenko_SL@tkz.su

02.03.2022/ 2077	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-660/2022	28.02.2022	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Обе-чайка» черт. АБРП.062841.001.01.001	<p>ООО «РТС»</p> <p>198096 г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, литера ДЩ, помещение 1-Н пом.116. Телефон: (812)7853433; e-mail: info@rts-pro.ru</p>
02.03.2022/ 2078	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-661/2022	28.02.2022	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Кор-пус» черт. АБРП.062841.001.02.100СБ (шов №2)	<p>ООО «РТС»</p> <p>198096 г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, литера ДЩ, помещение 1-Н пом.116. Телефон: (812)7853433; e-mail: info@rts-pro.ru</p>
02.03.2022/ 2079	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-662/2022	28.02.2022	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Балка с лотком» черт. АБРП.065149.001.15.100СБ (шов №1)	<p>ООО «РТС»</p> <p>198096 г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, литера ДЩ, помещение 1-Н пом.116. Телефон: (812)7853433; e-mail: info@rts-pro.ru</p>

02.03.2022/ 2080	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-663/2021	28.02.2022	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Модуль аппаратный» черт. АБРП.062841.001СБ (шов №1)	<p>ООО «РТС»</p> <p>198096 г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, литера ДЩ, помещение 1-Н пом.116. Телефон: (812)7853433; e-mail: info@rts-pro.ru</p>
03.03.2022/ 2081	<p>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»)</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.010-701/2022	28.02.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделий «РДЭС. Ячейки №№1,2,3. Продление срока эксплуатации оборудования и трубопроводов РДЭС (1GV, 1GW, 1GX) Промежуточный склад топлива. Трубопроводы топлива. 11092-26-10-ТМ2» поз. №7 переходного тройника с поз №6 переходника (трубопровод II, 11092-26-10-ТМ2 лист 3, разрез 1-1)	<p>ООО «СК-Монтаж»</p> <p>Почтовый адрес: РФ, 171841, Тверская обл., г. Удомля, а/я 15 Фактический адрес: РФ, 171841, Тверская обл, г.о. Удомельский, территория Промышленная зона КАЭС Тел. (48255) 7-24-00. E-mail: sk-montazh@mail.ru</p>
03.03.2022/ 2082	<p>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»)</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.010-702/2022	28.02.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделий «Здание РДЭС. Модернизация систем трубопроводов подачи технической воды к системам кондиционирования. Трубопроводы технической воды. 19062-00-ТМ» поз. трубы №1 с поз. колена №3 (трубопровод I, 19062-00-ТМ лист 3, фрагмент плана на отм. +4.800)	<p>ООО «СК-Монтаж»</p> <p>Почтовый адрес: РФ, 171841, Тверская обл., г. Удомля, а/я 15 Фактический адрес: РФ, 171841, Тверская обл, г.о. Удомельский, территория Промышленная зона КАЭС Тел. (48255) 7-24-00. E-mail: sk-montazh@mail.ru</p>

03.03.2022/ 2083	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-703/2022	28.02.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделий «Здание РДЭС. Модернизация систем трубопроводов подачи технической воды к системам кондиционирования. Трубопроводы технической воды. 19062-00-ТМ» труба с поз. фланца №10 (трубопровод I, 19062-00-ТМ лист 4, разрез 3-3)	ООО «СК-Монтаж» Почтовый адрес: РФ, 171841, Тверская обл., г. Удомля, а/я 15 Фактический адрес: РФ, 171841, Тверская обл, г.о. Удомельский, территория Промышленная зона КАЭС Тел. (48255) 7-24-00. E-mail: sk-montazh@mail.ru
10.03.2022/ 2084	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-056-2021	02.03.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации КТД 5978.000-49580302, для монтажа оборудования и трубопроводов обвязки при замене греющей камеры установки СВО-3, осуществляемых по проектной документации АСП-2021-01 «ППР по замене греющих камер выпарных аппаратов установок СВО-3».	ООО «Атом Строй Проект» (ООО «АСП»). Почтовый адрес: 396073, Россия, Воронежская обл., г. Нововоронеж, ул. Первомайская, 7Б, кв. 142 Фактический адрес: Воронежская обл., г. Нововоронеж, Промзона Южная Тел.: +7(910) 348-42-42, +7(473)647-12-84 E-mail: asp-2020nv@mail.ru
10.03.2022/ 2085	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-063-2021	03.03.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТИ-1СМУ-45-2021 для выполнения сварных соединений по рабочей и проектной документации на монтаж трубопроводов импульсных линий: - KUR.0130.11URF.0.AT.TB0001 «Насосные станции ответственных потребителей (11URF). КИП»; - KUR.0130.12URF.0.AT.TB0001 «Насосные станции ответственных потребителей (12URF). КИП».	Общество с ограниченной ответственностью «СМУ-45» (ООО «СМУ-45») 396073, Воронежская обл., г. Нововоронеж, а/я №6 Тел.: 8(47364) 5-30-81 E-mail: ooo.smu45@mail.ru, ksb1888@gmail.com.
10.03.2022/ 2086	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-072/1-2021	03.03.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-АА-СТ-РА-025 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № KUR.0130.10UMA.LCP.TM.TB0001 «Всасывающие трубопроводы насосов подпитки деаэратора и конденсатора (LCP)».	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
10.03.2022/ 2087	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-072/2-2021	03.03.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-АА-СТ-РА-027 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № KUR.0130.10UMA.LCP.TM.TB0001 «Всасывающие трубопроводы насосов подпитки деаэратора и конденсатора (LCP)».	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org





10.03.2022/ 2088	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-072/3-2021	03.03.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-АА-СТ-РА-028 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № KUR.0130.10UMA.LCP.TM.TB0001 «Всасывающие трубопроводы насосов подпитки деаэратора и конденсатора (LCP)».	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
15.03.2022/ 2089	Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Про- метей» имени И.В. Горькина Нацио- нального 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	№ Св-48.010-696/2022	14.03.2022	●	Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Обечайка» черт. НФПК.069.160.00СБ (шов №1)	АО «НПП Компенсатор» 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабель-ная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78, E-mail: mail@kompensator.ru
15.03.2022/ 2090	Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Про- метей» имени И.В. Горькина Нацио- нального 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	№ Св-48.010-697/2022	14.03.2022	●	Технология комбиниран-ной сварки (корень шва по-луавтоматической аргоно- дуговой сваркой плавящим-ся электродом, основное сечение шва автоматиче-ской сваркой под флюсом) изделия «Обечайка» черт. НФПК.062.110.00СБ (шов №3)	АО «НПП Компенсатор» 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабель-ная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78, E-mail: mail@kompensator.ru





15.03.2022/ 2091	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-698/2022	14.03.2022		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Патрубок» черт. ИЯНШ.711417.028 (шов №1)	<p>АО «НПП Компенсатор» 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78, E-mail: mail@kompensator.ru</p>
15.03.2022/ 2092	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-699/2021	14.03.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Компенсатор сильфонный» черт. ИЯНШ.302667.533-01.41СБ (шов №3)	<p>АО «НПП Компенсатор» 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78, E-mail: mail@kompensator.ru</p>
15.03.2022/ 2093	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-700/2021	14.03.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Компенсатор сильфонный» черт. ИЯНШ.302667.002-01.61СБ (шов №4)	<p>АО «НПП Компенсатор» 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78, E-mail: mail@kompensator.ru</p>





21.03.2022/ 2094	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-062-2021	09.03.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической карте сварки ТК 01-22-2021, используемой при изготовлении изделий: - черт. 20-01237-КМД «Энергоблок с РУ БРЕСТ-ОД-300 Здание 1 (10УА) Облицовка помещений на отм. ,000».	ООО "Независимый инжиниринговый центр «Энергия» 606026, Россия, Нижегородская обл., г. Дзержинск, ул. Буденного, д. 5В Тел./факс: 8 (831) 291-47-17 E-mail: info@ennic.ru
21.03.2022/ 2095	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-069/1-2021	16.03.2022	●	Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом по технологической инструкции ТИ 06-222-2018 «Технологическая инструкция по ручной дуговой сварке соединений оборудования и трубопроводов из сталей перлитного класса марки 20 при изготовлении и проведении монтажных и ремонтных работ на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварочных работ по конструкторской документации: – СЗ-10613.00.01 Обечайка; – СЗ-10652.00.00 СБ Труба АВ.35.001.019 (сварной вариант).	ООО «СибРегионПромсервис» Почтовый адрес: 636000, Россия, Томская область, г. Северск, ОПС Северск, а/я 422; Фактический адрес: 636000, Российская Федерация, ЗАТО Северск Томской области, г. Северск, Автодорога, 14/19, стр.№73 Тел.: 8 (3823) 539-000; Факс: 8 (3823) 53-06-21 E-mail: pto@sibregionprom.ru.
21.03.2022/ 2096	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-069/2-2021	16.03.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической инструкции ТИ 06-223-2018 «Технологическая инструкция по ручной аргонодуговой сварке неплавящимся электродом соединений оборудования и трубопроводов при изготовлении и проведении монтажных и ремонтных работ на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварочных работ по конструкторской документации: – СЗ-10287.10.01 Обечайка; – СЗ-10282.00.00 СБ Штуцер датчика температуры.	ООО «СибРегионПромсервис» Почтовый адрес: 636000, Россия, Томская область, г. Северск, ОПС Северск, а/я 422; Фактический адрес: 636000, Российская Федерация, ЗАТО Северск Томской области, г. Северск, Автодорога, 14/19, стр.№73 Тел.: 8 (3823) 539-000; Факс: 8 (3823) 53-06-21 E-mail: pto@sibregionprom.ru.
22.03.2022/ 2097	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-060/1-2022	16.03.2022	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам процесса сварки: ТКПС № 3, ТКПС № 5, ТКПС № 6, ТКПС № 8, ТКПС № 14, ТКПС № 17 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: • - № РНАТ.065172.008СБ «Теплообменник СПОТ», • - № РНАТ.301111.237СБ «Коллектор собирающий», • - № РНАТ.301111.238 СБ «Коллектор собирающий», • - № РНАТ. 065172.009СБ «Теплообменник».	Общество ограниченной ответственности Научно- Производственное Предприятие «БАСЭТ» Юридический адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 Фактический адрес: 452606, Республика Башкортостан, г. Октябрьский, ул. Северная 21 «А» Почтовый адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 E-mail: ogs@baset.ru Тел.: (34767) 5-09-77, 5-09-55, 5-03-44

22.03.2022/ 2098	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-066-2021	15.03.2022	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - АКУ.0120.10UJA.LAB.TM.TB0001.Z0001 «АЭС «АККУЮ». Энергоблоки № 1, 2, 3, 4. Реакторное здание (10UJA). Трубопроводы системы трубопроводов основной питательной воды за пределами здания 10UMA. Задание заводу». - 509.01.01.02 МЧ «АЭС «АККУЮ» Энергоблоки № 1, 2, 3, 4. Реакторное здание (10UJA). Парогенератор ПГВ-1000МКО с опорами. Монтажный чертеж».</p>	<p>АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д.70 Тел.: 8(81369)7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru</p>
22.03.2022/ 2099	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-060/5-2022	18.03.2022	●	<p>Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологическим картам процесса сварки ТКПС № 15 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: • - № РНАТ.301121.074СБ «Фланец», • №№ РНАТ.301256.005СБ «Люк».</p>	<p>Общество ограниченной ответственности Научно-Производственное Предприятие «БАСЭТ» Юридический адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 Фактический адрес: 452606, Республика Башкортостан, г. Октябрьский, ул. Северная 21 «А» Почтовый адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 E-mail: ogs@baset.ru Тел.: (34767) 5-09-77, 5-09-55, 5-03-44</p>
23.03.2022/ 2100	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-084-2022	18.03.2022	●	<p>Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам: ТК-10-11-0262-21, ТК-10-11-0257-21, предназначенная для выполнения сварных соединений по рабочей документации: • М 1001.7917.000.00 «Бак организации протечек»; • М 1001.7919.000.00 «Монжюс».</p>	<p>ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-46 E-mail: office@tpl.titan2.ru</p>

28.03.2022/ 2101	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-065-2021	23.03.2022	●	Технология комбинированной сварки (корень шва выполняется ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом, заполнение разделки – ручной дуговой сваркой покрытыми электродами) по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - АКУ.0120.10УМУ.ЛВА.ТМ.ТВ0001.Z0001 «АЭС «АККУЮ» Энергоблок № 1. Реакторное здание (10УА). (10УМУ). Паропроводы свежего пара за пределами здания 10УМА. Задание заводу»; - 509.01.01.02 МЧ «АЭС «АККУЮ». Энергоблок № 1, 2, 3, 4. Реакторное здание (10УА). Парогенератор ПГВ-1000МКО с опорами. Монтажный чертеж».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д.70 Тел.: 8(81369)7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
29.03.2022/ 2102	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-076-2021	24.03.2022	●	Технология дуговой наплавки покрытыми электродами по технологическим картам наплавки «Технологические карты сварки и наплавки 25290.00041» для выполнения наплавочных работ по конструкторской документации: – АСМ.ЗД.065.00.010.000 СБ Корпус в сборе; – АСМ.ЗШН.200.00.010.000 СБ Корпус в сборе; – АСМ.ЗШН.300.00.010.000 СБ Корпус в сборе.	ООО Производственная фирма «ОКА» Фактический/почтовый адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 E-mail: office@okarf.ru Тел.: (83171) 5-76-06, 5-73-43, 5-75-44
29.03.2022/ 2103	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-077-2021	24.03.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам сварки «Технологические карты сварки и наплавки 25290.00041» для выполнения сварочных работ по конструкторской документации: – АСМ.ДП.100.00.01.000 СБ Корпус; – АСМ.ЗШН.200.00.020.000 СБ Переходник; – АСМ.ЗШН.300.00.020.000 СБ Переходник; – АСМ.ЗШН.200.00.010.000 СБ Корпус в сборе; – АСМ.ЗШН.300.00.010.000 СБ Корпус в сборе.	ООО Производственная фирма «ОКА» Фактический/почтовый адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 E-mail: office@okarf.ru Тел.: (83171) 5-76-06, 5-73-43, 5-75-44
04.04.2022/ 2104	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-9/1-2022	01.03.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Патрубок с обечайкой парового корпуса (ПВД-7)» черт. БВАИ.301171.001СБ), согласно указаниям по сварке: УПС №32024 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, ул. Ленина, 220, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su





04.04.2022/ 2105	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-003-2022	30.03.2022		Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – аргонодуговая сварка плавящимся электродом) по карте технологического процесса сварки № ТКС С-2-10 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. ЕЭП.Д.046.00ВД «Изготовление труб сварных прямошовных из стали марок 20, 09Г2С и 16ГС для трубопроводов АС».	ООО «ЕВРАЗЭНЕРГОПРОЕКТ» 107996, г. Москва ул. Кузнецкий мост, дом 21/5, этаж 6, помещение II, комната 2, офис 638. Тел.: +7 (495) 980-25-24 E-mail: info@evrazep.ru
04.04.2022/ 2106	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	СВ-ИСЦ-5/1-2022	31.03.2022		Технология сварки и наплавки, применяемых при изготовлении «Корпус сварной» (черт. А00 121-0160/335-100 СБ), по технологическим процессам: - 5405.59290.00368; - 5405.59290.00351	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/
04.04.2022/ 2107	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-676/2022	31.03.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Бокс хранения лодочек» Черт. №А.48.235.400СБ, шов №1	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
04.04.2022/ 2108	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-677/2022	31.03.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Участок дозирования, смещения и грануляции линии карботермического синтеза» Черт. №УСК.00.00.000МЧ, шов №7	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95





05.04.2022/ 2109	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-083-2022	04.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам: ТК-10-11-0254-21, ТК-10-11-0263-21, ТК-10-11-0258-21, ТК-10-11-0266-21, ТК-10-11- 0255-21, ТК-10-11-0261-21, ТК-10-11-0260-21, ТК-10-11-0259-21, ТК-10-11-0262-21, ТК- 10-11-0257-21, ТК-10-11-0264-21, ТК-10-11-0265-21, для выполнения сварных соединений по конструкторской документации : – М 1001.7917.000.00 «Бак организации протечек». – М 1001.7919.000.00 «Монжюс».	ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-46 E-mail: office@tpl.titan2.ru
05.04.2022/ 2110	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	СВ-ИСЦ-4/1-2022	04.04.2022		Технология сварки, применяемая при ремонте «Сильфона бетонный консоли РУ ВВЭР- 440 (В-230, В-213) энергоблоков 1-4 Кольской АЭС» (1112.12.00.100, 1137.0103.620 СБ), по технологическим процессам: - 0-09-565КТД; - 0-09-543КТТД; - КТПС № 349-20/ЦЦР	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
05.04.2022/ 2111	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	СВ-ИСЦ-4/2-2022	04.04.2022		Технология сварки, применяемая при ремонте «Вытеснителя к крышкам I контура парогенераторов 1-й и 2-й очереди Кольской АЭС» (чертеж 92.0953.01 СБ ИК «ЗИОМАР»), по технологическим процессам: - 0-09-381КТТД; - КТПС № 159-20/ЦЦР	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
11.04.2022/ 2112	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	СВ-ИСЦ-1/1-2022	07.04.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Дверь радиационно- защитная 1000x2000 ТУРДЗ21-100.200.50R» (Черт. ТЗРД.274.21.200.00.000) по технологическим процессам: ТПС-440-АС; ТПС-441-АС; ТПС-442-АС; ТПС-443-АС	ООО Фирма «Техзащита»; 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru

11.04.2022/ 2113	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-4/8-2021	28.03.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Пароперегреватель, д.о. 92.3589.01» (черт. 92.3589.01СБ), согласно спецификации процесса сварки СПС №21.УП.2.2-036, №02.УП.2.2-305, №02.УГ.2.2-306	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
13.04.2022/ 2114	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	№ СВ-ИСЦ-6/20.001-2021	17.02.2022		Технология сварки, применяемая при ремонте «Баков» (черт. TC005-001.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-0 1673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-543КТТД-19; - 07539601.25000.00002.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
13.04.2022/ 2115	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	№ СВ-ИСЦ-6/21.002-2021	17.02.2022		Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при ремонте «Баков» (черт. TC005- 002.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-543КТТД-19; - 07539601.25000.00002.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
13.04.2022/ 2116	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	№ СВ-ИСЦ-6/22.003-2021	17.02.2022		Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при ремонте «Баков» (черт. TC005- 003.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-543КТТД-19; - 07539601.25000.00002.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

13.04.2022/ 2117	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	№ СВ-ИСЦ-6/23.004-2021	17.02.2022	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при ремонте «Баков» (черт. TC005-004.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-543КТТД-19; - 07539601 .25000.00002.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
13.04.2022/ 2118	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	№ СВ-ИСЦ-6/24.005-2021	17.02.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Баков» (черт. TC005-005.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619 .000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - О-09-543КТТД-19; - 07539601.25000.00002.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
13.04.2022/ 2119	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	№ СВ-ИСЦ-6/25.006-2021	17.02.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Баков» (черт. TC005-006.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - 07539601.25000.00002.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
13.04.2022/ 2120	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	№ СВ-ИСЦ-6/26.007-2021	17.02.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Баков» (черт. TC005-007.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381 КТТД-18; - 07539601.25000.00002.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




13.04.2022/ 2121	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	№ СВ-ИСЦ-6/27.036-2021	17.02.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-036.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381 КТТД-18; - 210015.1035441.40003.71 ОКМ.01.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
13.04.2022/ 2122	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	№ СВ-ИСЦ-6/28.037-2021	17.02.2022	●	Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при ремонте «Бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-037.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381 кттД-18. - 2 1 0015. 1 035441.40003.71 ОКМ.01.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
18.04.2022/ 2123	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	СВ-ИСЦ-5/2-2022	15.04.2022	●	Технология наплавки, применяемая при изготовлении «Клапана запорного» (V46.2 121- A160-50 СБ) по технологическим процессам: - 5405.59290.00277; - 5405.59290.00278;	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/
19.04.2022/ 2124	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-009-2022	12.04.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом для работ, выполняемых по рабочей документации черт. 101.100.000.00. «РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ Комплектовочные чертежи Трубопроводы ГЦН 1-6».	ООО «ЕВРОСТРОЙСЕРВИС» г. Москва, ул. Талалихина, д.41, строение 59, офис 318 Тел./факс: +7 (812) 702-77-05 E -mail: info@7027705.ru
19.04.2022/ 2125	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006/1-2022	15.04.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-СТ-РА-004 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - черт. № KUR.0110.10UMA.LCA.ТМ.ТВ0005 «Трубопроводы в.д. системы (LCA). Напорные трубопроводы КЭН-2 до ПНД-4, включая байпас ПНД-4».	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org

19.04.2022/ 2126	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006/2-2022	15.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-УГ-РА-011 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - черт. № KUR.0110.10UMA.LCH.TM.TB0001 «Трубопроводы в.д. конденсата греющего пара ПВД-6, ПВД-7 системы LCH».	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
19.04.2022/ 2127	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006/3-2022	15.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-УГ-РА-013 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - черт. № KUR.0110.10UMA.LCH.TM.TB0001 «Трубопроводы в.д. конденсата греющего пара ПВД-6, ПВД-7 системы (LCH)».	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
19.04.2022/ 2128	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006/4-2022	15.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-УГ-РА-014 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № KUR.0110.10UMA.LCH.TM.TB0001 «Трубопроводы в.д. конденсата греющего пара ПВД-6, ПВД-7 системы (LCH)».	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
19.04.2022/ 2129	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006/5-2022	15.04.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации № ВМУ-ПП-УГ-РД-019 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - черт. № KUR.0110.10UMA.LCH.TM.TB0001 «Трубопроводы в.д. конденсата греющего пара ПВД-6, ПВД-7 системы (LCH)».	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org



25.04.2022/ 2130	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-8/1-2022	18.04.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Трубка внутренняя» (Д.О. 94.4222.09СБ), согласно технологической инструкции ТИ № 66.05.1434	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
25.04.2022/ 2131	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-067-2022	19.04.2022		Технологии ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологическим картам ТКС-10 - ТКС-18 для выполнения сварочных работ по конструкторской документации: – БТЦВ.25.30.22.145-001.02 СБ Пролет; – БТЦВ.25.30.22.145-001.03 СБ Пролет; – БТЦВ.25.30.22.145-001.04 СБ Подвес; – БТЦВ.25.30.22.145-002.02 СБ Пролет; – БТЦВ.25.30.22.145-002.03 СБ Подвес; – БТЦВ.25.30.22.145-002.04 СБ Подвес; – АМВР-02.20-07.13.01.100 СБ Короб; – АМВР-02.20-07.14.01.100 СБ Короб.	ООО «ОКБТМ» Факт./почт. адрес : 144001, Московская область, г. Электросталь, Строительный пер., д. 5 Тел.: (496) 570-32-71, (495)702-97-35 E-mail: okbtm@mail.ru
26.04.2022/ 2132	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-064-2021	20.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТТПС 22.04.0009.000.00 «Типовой технологической процесс на ручную и автоматическую аргонодуговую сварку неплавящимся электродом титана и его сплавов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - АКУ.0120.10УКС.РЕВ.ТМ.ТВ0001.Z0001 «Вспомогательное реакторное здание (10УКС). Трубопроводы системы трубопроводов охлаждающей воды ответственных потребителей. Задание заводу»; - АКУ.0120.13УЗ.РЕВ.ТМ.ТВ0001.Z0001 «Технологический тоннель для трубопроводов холодоснабжения здания 10УСВ (13УЗ). Трубопроводы системы охлаждения воды ответственных потребителей. Задание заводу».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д.70 Тел.: 8(81369)7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
27.04.2022/ 2133	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	СВ-ИСЦ-39/1-2021	26.04.2022		Технология сварки, применяемой при изготовлении/ремонте/монтаже: чертёж 05-41368- ЗБ-ТХ.Н «Установка переконденсации дефектных емкостей (К01-Д). Эскизные чертежи общих видов нетиповых изделий.» (черт. 05-41368-ЗБ-ТХ.Н3 (стр. 8); черт. 05- 41368-ЗБ-ТХ.Н4 (стр. 9); черт. 05-41368-ЗБ-ТХ.Н41(стр. 46); черт. 05-41368-ЗБ- ТХ.Н5(стр. 10); черт 05-41368-ЗБ-ТХ.Н6(стр. 11); черт 05-41368-ЗБ-ТХ.Н1(стр. 6); черт 05-41368-ЗБ-ТХ.Н17(стр. 22)), согласно ТУ (ТЗ) по технологическим процессам: 1/№ 30-3-С17-ТХ.Н3, 1/№ 30-3-У7-ТХ.Н4, 1/№ 30-3-У17-ТХ.Н3, 2/№ 30-3-С17-ТХ.Н5, 2/№ 30-3-У7-ТХ.Н5, 2/№ 30-3-У17-ТХ.Н41, 3/№ 30-3-С17-ТХ.Н6, 3/№ 30-3-У7-ТХ.Н1, 3/№ 30-3-У16-ТХ.Н17	ООО «Сервисный центр «Прогресс», 665814 г. Ангарск, Иркутская область, квартал 2 (Южный массив тер.), строение 100, Тел./факс (3955) 54-65-35, e-mail: box@progress-angarsk.ru




27.04.2022/ 2134	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-659/2022	25.04.2022	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Корпус» черт. АБРП.062841.001.02.100СБ (шов №1)	<p>ООО «РТС»</p> <p>198096 г. Санкт-Петербург, ул. Кора-бельная, д.6, литера ДЩ, помещение 1-Н пом.116. Телефон: (812)7853433; e-mail: info@rts-pro.ru</p>
27.04.2022/ 2135	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-574/2021	25.04.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. ФЦ 200.1.01.000СБ (шов №1).	<p>ЗАО «ФИЛАР»</p> <p>187320, Ленинградская область, г. Шлиссельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>
27.04.2022/ 2136	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-575/2022	25.04.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. ФЦ 200.1.01.000СБ (шов №2).	<p>ЗАО «ФИЛАР»</p> <p>187320, Ленинградская область, г. Шлиссельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>


27.04.2022/ 2137	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-576/2022	25.04.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. ФЦ 200.1.01.000СБ (шов №3).	<p>ЗАО «ФИЛАР» 187320, Ленинградская область, г. Шлиссельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>
27.04.2022/ 2138	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-577/2022	25.04.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Крышка» черт. ФЦ 200.1.02.000СБ (шов №1).	<p>ЗАО «ФИЛАР» 187320, Ленинградская область, г. Шлиссельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>
27.04.2022/ 2139	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-578/2022	25.04.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным металлом изделия «Обечайка» черт. ФЦ 200.1.01.002.	<p>ЗАО «ФИЛАР» 187320, Ленинградская область, г. Шлиссельбург, Фабричный остров, 2. Тел. (81362)74-961, (81362)77-792 E-mail: info@filar.ru.</p>

06.05.2022/ 2140	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-008-2022	28.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической инструкции ТИ Инп 06-02/2022 для работ, выполняемых по конструкторской документации «Муфель» черт. Н 10.00-4380.13.00.00 СБ.	ООО «ЗМК» 663690, Красноярский край, г. Зеленогорск, ул. 2-я Промышленная, д. 12. Тел.: +7 (39169) 9-27-05 E-mail: zmk_secretar@mail.ru
06.05.2022/ 2141	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	№ Св-48.002-590/2022	28.04.2022		Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Корпус» черт. К0638.01.00.000СБ (шов №23)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Екатеринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
06.05.2022/ 2142	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	№ Св-48.002-592/2022	28.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Гильза» черт. К0638.01.13.000СБ (шов №11)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Екатеринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
06.05.2022/ 2143	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	№ Св-48.002-593/2022	28.04.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Корпус» черт. К0638.01.00.000СБ (шов №7)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Екатеринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru




06.05.2022/ 2144	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «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	№ Св-48.002-594/2022	28.04.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Корпус» черт. K0638.01.00.000СБ (шов №54)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
06.05.2022/ 2145	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «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	№ Св-48.002-595/2022	28.04.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Сосуд уравнительный черт. K0638.02.00.000СБ (шов №19)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
06.05.2022/ 2146	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «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	№ Св-48.002-596/2022	28.04.2022		Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Корпус» черт. K0638.01.00.000СБ (шов №31)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru




06.05.2022/ 2147	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	№ Св-48.002-597/2022	28.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. К0638.01.00.000СБ (шов №10)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
06.05.2022/ 2148	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	№ Св-48.002-598/2022	28.04.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Корпус» черт. К0638.01.00.000СБ (шов №48)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
06.05.2022/ 2149	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	№ Св-48.002-599/2022	28.04.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Корпус» черт. К0638.01.00.000СБ (шов №20)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru




06.05.2022/ 2150	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	№ Св-48.002-600/2022	28.04.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Корпус» черт. К0638.01.00.000СБ (шов №51)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
06.05.2022/ 2151	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	№ Св-48.002-601/2022	28.04.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Корпус» черт. К0638.01.00.000СБ (шов №52)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
06.05.2022/ 2152	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	№ Св-48.002-602/2022	28.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Сосуд уравни-тельный» черт. К0638.02.00.000СБ (шов №15)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru

06.05.2022/ 2153	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «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	№ Св-48.002-603/2022	28.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. K0638.01.00.000СБ (шов №26)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
06.05.2022/ 2154	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «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	№ Св-48.002-604/2022	28.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. K0638.01.00.000СБ (шов №32)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
06.05.2022/ 2155	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «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	№ Св-48.002-605/2022	28.04.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. K0638.01.00.000СБ (шов №21)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru

11.05.2022/ 2156	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.002-705/2022	28.04.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Корпус» черт. K0638.01.00.000СБ (шов №12)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
11.05.2022/ 2157	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.002-718/2022	28.04.2022	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Корпус» черт. K0638.01.00.000СБ (шов №8)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
19.05.2022/ 2158	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	№ СВ-ИСЦ-14/1-2022	16.05.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Сопло центробежное» (черт. ВАНТ.302661.255.00.00.00) по технологическому процессу на сварку: - КТД 02189.00001.	ООО «Машиностроительный комплекс ЧМЗ» (ООО «МК ЧМЗ»), г. Глазов, Удмуртская Республика, ул. Белова, дом 7, 4274620; Тел.: (34141) 9-61-83, 9-65-00. Факс: (34141) 9-60-72, 9-65-00. e-mail: mk-chmz@mk-chmz.net
23.05.2022/ 2159	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-7/1-2022	19.05.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Затвор обратный DN 400 Pp 11.0 Tr 300°C» (чертеж КНПГ 214-400-00/ТР№03-06/28), «Затвор обратный» DN 500 Pp 12.0 Tr 250°C» (чертеж МА.209-500.00), по технологическим процессам ТП № 0707.01191.01688, ТП № 0707.01191.01691, ТП № 0707.01191.01681	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru





23.05.2022/ 2160	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-011-2022	20.05.2022		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: – АКУ.0179.&0УКС.КВВ.ТМ.ТС0001 (М 1001.7435.000.00) «АЭС «АККУЮ». Энергоблок № 1, 2, 3, 4. Здание УКС. Бак хранения теплоносителя эксплуатационного качества. 10КВВ10ВВ001, 20КВВ10ВВ001, 30КВВ10ВВ001, 40КВВ10ВВ001, 10КВВ10ВВ002, 20КВВ10ВВ002, 30КВВ10ВВ002, 40КВВ10ВВ002»; – АКУ.0179.00УКС.FAL.ТМ.EC0001 (М 1001.7830.000.00) «АЭС «АККУЮ». Энергоблок № 1, 2, 3, 4. Здание УКС. Бак хранения раствора борной кислоты. 10FAL11ВВ001, 20FAL11ВВ001, 30FAL11ВВ001, 40FAL11ВВ001, 10FAL12ВВ001, 20FAL12ВВ001, 30FAL12ВВ001, 40FAL12ВВ001».</p>	<p>АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д.70 Тел.: 8(81369)7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru</p>
23.05.2022/ 2161	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горыни-на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей») Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.014-671/2022	17.05.2022		<p>Технология комбинированной сварки (корневая часть выполняется аргоно-дуговой сваркой) изделия «Обечайка внутренняя» черт. АТ780.11.020СБ, шов С11 КТПС № АТ-8/ ТУК-137Т.Р</p>	<p>Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250</p>
23.05.2022/ 2162	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горыни-на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей») Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.014-672/2022	17.05.2022		<p>Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом (механизированной сварки в смеси защитных газов) изделия «Корпус», черт. АТ780.11.000СБ шов № 3, КТПС № АТ-4/ ТУК-137Т.Р</p>	<p>Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250</p>




23.05.2022/ 2163	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горького на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-673/2022	17.05.2022		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом (механизированной сварки в смеси защитных газов) изделия «Комингс нижний» черт. АТ780.11.030СБ шов № 3, КТПС № АТ-12, изделие ТУК-137Т.Р	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250
23.05.2022/ 2164	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горького на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-674/2022	17.05.2022		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) изделия «Основание» черт. АТ780.11.040СБ, шов № 1, КТПС № АТ-14/ТУК-137Т.Р	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250
23.05.2022/ 2165	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горького на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-675/2022	17.05.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Основание» черт. АТ780.11.040СБ, шов № 2, КТПС № АТ-15/ТУК-137Т.Р	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250






23.05.2022/ 2166	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-713/2022	17.05.2022		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом (механизированной сварки в смеси защитных газов) изделия «Диск», черт. АТ780.11.032 шов № 1, КТПС № АТ-10/ТУК-137Т.Р	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатова, Курская обл., 307250
23.05.2022/ 2167	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-714/2022	17.05.2022		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Комингс нижний» черт. АТ780.11.030СБ шов № 5, КТПС № АТ-13/ТУК-137Т.Р	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатова, Курская обл., 307250
23.05.2022/ 2168	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-715/2022	17.05.2022		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом (механизированной сварки в смеси защитных газов) изделия «Демпфер верхний» черт. АТ780.20.000СБ шов № 5, КТПС № АТ-29/ТУК-137Т.Р	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатова, Курская обл., 307250

23.05.2022/ 2169	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-716/2022	17.05.2022	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Демпфер нижний» черт. АТ780.30.000СБ шов № 6, КТПС № АТ-32/ТУК-137Т.Р	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатова, Курская обл., 307250
23.05.2022/ 2170	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-717/2022	17.05.2022	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Секция» черт. АТ780.13.010СБ, шов № 3, КТПС № АТ-34/ТУК-137Т.Р	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатова, Курская обл., 307250
25.05.2022/ 2171	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	№ СВ-ИСЦ-11/3-2021	20.05.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Расходная емкость» (черт. М 354.02.00.000) согласно ТУ, ТЗ по технологическим процессам: -М 354.02.00.000/ АСС02.02190.32125; -М 354.02.01.000/ АСС02.02190.32126; -М 354.02.01.021/ АСС02.02190.32116.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz
30.05.2022/ 2172	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	№ СВ-ИСЦ-5/3-2022	26.05.2022	●	Технология сварки и наплавки, применяемая при изготовлении «Задвижка» (черт. А00 121-4100/250-150 СБ), по технологическим процессам: - 5405.59290.00907; - 5405.59290.00350; - 5405.59290.00351.	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/




01.06.2022/ 2173	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49. Тел.: (812) 274-15-34 Факс: (812) 274-51-40 E-mail: VLeonov@crism.ru</p>	№Св-48.004-556/2022	31.05.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия: «Патрубок сварной» чертёж АТ20.09.005.103	<p>ЗАО «ПТО» Атлант» 603950, Нижегородская об-ласть, г. Нижний Новгород, ул. Интернациональная, д.100, ГСП-1185 Тел. +7(831) 411-10-50. E-mail: info@atlant-nn.co</p>
01.06.2022/ 2174	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49. Тел.: (812) 274-15-34 Факс: (812) 274-51-40 E-mail: VLeonov@crism.ru</p>	№Св-48.004-555/2022	31.05.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия: «Патрубок сварной» чертёж АТ20.09.005.102	<p>ЗАО «ПТО» Атлант» 603950, Нижегородская об-ласть, г. Нижний Новгород, ул. Интернациональная, д.100, ГСП-1185 Тел. +7(831) 411-10-50. E-mail: info@atlant-nn.co</p>
01.06.2022/ 2175	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>Почтовый и фактический адрес: 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49. Тел.: (812) 274-15-34 Факс: (812) 274-51-40 E-mail: VLeonov@crism.ru</p>	№Св-48.004-558/2022	31.05.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия: «Тройник» чертеж АТ19.03.003.012.	<p>ЗАО «ПТО» Атлант» 603950, Нижегородская об-ласть, г. Нижний Новгород, ул. Интернациональная, д.100, ГСП-1185 Тел. +7(831) 411-10-50. E-mail: info@atlant-nn.co</p>




01.06.2022/ 2176	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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: VLeonov@crism.ru	№Св-48.004-559/2022	31.05.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия: «Заглуш-ка» чертеж АТ19.03.020.106.	ЗАО «ПТО» Атлант» 603950, Нижегородская об-ласть, г. Нижний Новгород, ул. Интернациональная, д.100, ГСП-1185 Тел. +7(831) 411-10-50. E-mail: info@atlant-nn.co
01.06.2022/ 2177	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	№ СВ-ИСЦ-6/45.122-2021	24.05.2022		Технология сварки, применяемая при ремонте «блока детектирования БДРГ-52» (черт. ТС005-122.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - БУШИ.501311.007МЧ.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
01.06.2022/ 2178	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	№ СВ-ИСЦ-6/46.123-2021	24.05.2022		Технология сварки, применяемая при ремонте «блока детектирования БДРГ-52» (черт. ТС005-123.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - БУШИ.501311.007МЧ.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
06.06.2022/ 2179	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.002-589/2022	06.05.2022		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом «Крышки в сбо-ре» черт. К0638.03.00.000 СБ (шов №45)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибингорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru




06.06.2022/ 2180	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-001-2022	03.06.2022		Технология ручной дуговой сварки стыкового сварного соединения №10 детали «Обечайка наружная» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA.04.JAA01.BQ&.DF.0188)/(СМ-881.0102-145), по технологической документации : - Тех процесс №32.01076.13014 «Армоблок», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.50.220 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Р»)), Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
06.06.2022/ 2181	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-002-2022	03.06.2022		Технология полуавтоматической сварки в среде защитного газа таврового сварного соединения №1 детали «Секция правая» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DE.0010)/(СМ-881.С60105-10 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №14.01076.12996 «Секция правая», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.46.030-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз»)), Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
08.06.2022/ 2182	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-005-2022	06.06.2022		Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации № МБИР.01.04.030 СБ «Двигатель шаговый», № МБИР.01.04.040 СБ «Стойка концевых выключателей рабочего органа», № МБИР.01.04.050 СБ «Стойка концевых выключателей упора перемещаемого», № МБИР.01.04.070 СБ «Кожух», № МБИР.01.04.100 СБ «Тяга», № МБИР.01.04.110 СБ «Труба наружная», № МБИР.01.04.120 СБ «Шток», № МБИР.01.04.130 СБ «Статор линейного шагового двигателя», № МБИР.01.04.150 СБ «Корпус», № МБИР.01.04.300 СБ «Труба», № МБИР.01.04.480 СБ «Направляющая», № МБИР.01.05.030 СБ «Стойка датчиков положения», № МБИР.01.05.050 СБ «Кожух», № МБИР.01.05.150 «Труба» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. МБИР.01.04.030 СБ «Двигатель шаговый», черт. МБИР.01.04.040 СБ «Стойка концевых выключателей рабочего органа», черт. МБИР.01.04.050 СБ «Стойка концевых выключателей упора перемещаемого», черт. МБИР.01.04.070 СБ «Кожух», черт. МБИР.01.04.100 СБ «Тяга», черт. МБИР.01.04.110 СБ «Труба наружная», черт. МБИР.01.04.120 СБ «Шток», черт. МБИР.01.04.130 СБ «Статор линейного шагового двигателя», черт. МБИР.01.04.150 СБ «Корпус», черт. МБИР.01.04.300 СБ «Труба», черт. МБИР.01.04.480 СБ «Направляющая», черт. МБИР.01.05.030 СБ «Стойка датчиков положения», черт. МБИР.01.05.050 СБ «Кожух», черт. МБИР.01.05.150 «Труба».	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес: 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Телефон: (499) 263-73-88 e-mail: nikiet@nikiet.ru

09.06.2022/ 2183	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-014/2-2022	06.06.2022		Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по карте технологического процесса сварки № ЭСМ ТК 14.07.02.01-2022 для выполнения сварных соединений по черт. KUR.0203.20UJA.JEC.TM.TC0013 (AM109.06.00.810 СБ) «Контрольное сварное соединение», KUR.0203.20UJA.JEC.TM.TC0016 (AM109.06.00.880 СБ) «Производственное контрольное сварное соединение».	АО «Энергоспецмонтаж» 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1 Тел.:(499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14 E -mail: konesm@ensm.ru
09.06.2022/ 2184	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-014/3-2022	06.06.2022		Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по карте технологического процесса сварки № ЭСМ ТК 14.07.02.003-2022 для выполнения сварных соединений по черт. KUR.0203.20UJA.JEC.TM.TC0013 (AM109.06.00.810 СБ) «Контрольное сварное соединение», KUR.0203.20UJA.JEC.TM.TC0017 (AM109.06.00.890 СБ) «Производственное контрольное сварное соединение».	АО «Энергоспецмонтаж» 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1 Тел.:(499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14 E -mail: konesm@ensm.ru
09.06.2022/ 2185	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-014/4-2022	06.06.2022		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по карте технологического процесса сварки № ЭСМ ТК 14.07.02.004-2022 для выполнения наплавленных покрытий по черт. KUR.0203.20UJA.JEC.TM.TC0013 (AM109.06.00.810 СБ) «Контрольное сварное соединение», KUR.0203.20UJA.JEC.TM.TC0016 (AM109.06.00.880 СБ) «Производственное контрольное сварное соединение».	АО «Энергоспецмонтаж» 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1 Тел.:(499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14 E -mail: konesm@ensm.ru
14.06.2022/ 2186	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	СВ-ИСЦ-4/4-2022	09.06.2022		Технология сварки, применяемая при ремонте наплавки уплотнительной поверхности коллектора, крышки люка II контура, люка II контура, крышки люка-лаза и люка-лаза парогенераторов блоков 1÷4 Кольской АЭС, крышки люка-лаза и люка-лаза компенсатора объема (давления) и крышки люка-лаза СВО-1, штуцера люка гидроемкости САОЗ	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
14.06.2022/ 2187	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	СВ-ИСЦ-5/4-2022	10.06.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Клапана сильфонного запорного» (черт. АТ1.210.015.Э; АТ1.207.050.Э) по технологическим процессам: - 5405.59290.00359	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/

14.06.2022/ 2188	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	№ СВ-ИСЦ-6/42.115-2021	08.06.2022	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «облицовки бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-115.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - 203.2.000СБ; - 203.2.000 ТБ2.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
14.06.2022/ 2189	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	№ СВ-ИСЦ-6/43.116-2021	08.06.2022	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «облицовки бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-116.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - 203.2.000СБ; - 203.2.000 ТБ2.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
14.06.2022/ 2190	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	№ СВ-ИСЦ-6/44.121-2021	08.06.2022	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «облицовки бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-121.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - 203.2.000СБ; - 203.2.000 ТБ2.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
14.06.2022/ 2191	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	№ СВ-ИСЦ-6/47.117-2021	08.06.2022	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «облицовки бассейнов выдержки и перегрузки» (черт. ТС005-117.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - 203.2.000СБ; - 203.2.000 ТБ2.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
20.06.2022/ 2192	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-013-2022	10.06.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом стыковых сварных соединений III категории оборудования и трубопроводов из сталей аустенитного класса по ТКС У-1-8 для изготовления изделий: - черт. РКД ЕЭП.Кол.АЭС.119.000.	ООО «ЕВРАЗЭНЕРГОПРОЕКТ» 107996, г. Москва ул. Кузнецкий мост, дом 21/5, этаж 6, помещение II, комната 2, офис 638. Тел.: +7 (495) 980-25-24 E-mail: info@evrazep.ru





20.06.2022/ 2193	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.02-724/2022	14.06.2022		Технология комбинированной сварки (корень шва ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, основное сечение шва автоматическая сварка под флюсом) изделия «Корпус» ЕРМГ.0825-1020.02.00.00.00СБ, Шов №1	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
20.06.2022/ 2194	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.02-725/2022	14.06.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус» ЕРМГ.0825-1020.02.00.00.00 СБ, Шов №3	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
20.06.2022/ 2195	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.02-726/2022	14.06.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус» ЕРМГ.0825-1020.02.00.00.00 СБ, Шов №4	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru

20.06.2022/ 2196	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.02-727/2022	14.06.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус» ЕРМГ.0825-1020.02.00.00 СБ, Шов №7	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
20.06.2022/ 2197	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.02-728/2022	14.06.2022		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Днище» ЕРМГ.0825-1020.02.02.00.00 СБ, Шов №3	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
20.06.2022/ 2198	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.02-729/2022	14.06.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Обечайка» ЕРМГ.0825-1020.02.07.00.00 СБ, Шов №4	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru





20.06.2022/ 2199	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.02-730/2022	14.06.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Обечайка» ЕРМГ.0825-1020.02.03.00.00 СБ, Шов №5	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатог, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
20.06.2022/ 2200	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.02-731/2022	14.06.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Обечайка» ЕРМГ.0825-1020.02.07.00.00 СБ, Шов №6	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатог, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
20.06.2022/ 2201	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.02-732/2022	14.06.2022		Технология комбинированной сварки (корень шва ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом) изделия «Крышка» ЕРМГ.0825-1020.01.00.00.00 СБ, Шов №2	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатог, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru

20.06.2022/ 2202	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.02-733/2022	14.06.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Ресивер азотный» ЕРМГ.0825-1020.00.00.00 СБ, Шов №2	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
20.06.2022/ 2203	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.02-734/2022	14.06.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Лестница» ЕРМГ.0825-1020.02.09.00.00 СБ, Шов №1	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатов, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
21.06.2022/ 2204	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-014/1-2022	14.06.2022	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по карте технологического процесса сварки № ЭСМ ТК 14.07.02.01-2022 для выполнения сварных соединений по черт. KUR.0203.20UJA.JEC.TM.TC0014 (AM109.06.00.820 СБ) «Контрольное сварное соединение», KUR.0203.20UJA.JEC.TM.TC0015 (AM109.06.00.870 СБ) «Производственное контрольное сварное соединение».	АО «Энергоспецмонтаж» 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1 Тел.:(499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14 E -mail: konesm@ensm.ru
21.06.2022/ 2205	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	№ СВ-ИСЦ-15/1-2022	20.06.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Чехол» (черт. УН-4 06-06СБ), «Корпус» УН-4 191.01.000СБ, согласно ТЗ по технологическим процессам: УН-4 06-06СБ УН-4 60-200 УН-4 191.01.000СБ	Акционерное общество «Опытное Конструкторское Бюро Машиностроения имени И.И. Африкантова» (АО «ОКБМ Африкантов»). Почтовый адрес:603074, г.Н.Новгород, Бурнаковский проезд, 15.

21.06.2022/ 2206	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	№ СВ-ИСЦ-6/48.087-2021	17.06.2022	●	Технология сварки, применяемая при демонтаже дефектного или выработавшего ресурс и монтаже нового модуля испарителя в одной их секций бокса ПГН-200 М блок №3 Белоярской АЭС по технологическим процессам: - ТИ 200-04 (00600.025000.ТИ2002016-08614718); - ТП 70-2021И; - ТП 516-2021; - чертеж РТ2-3159; - чертеж РТ2-2088.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
21.06.2022/ 2207	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	№ СВ-ИСЦ-6/49.089-2021	17.06.2022	●	Технология сварки, применяемая при демонтаже дефектного или выработавшего ресурс и монтаже нового модуля испарителя в одной их секций бокса ПГН-200 М блок №3 Белоярской АЭС по технологическим процессам: - ТИ 200-04 (00600.025000.ТИ2002016-08614718); - ТП 70-2021И; - ТП 516-2021; - чертеж РТ2-3159; - чертеж РТ2-2088.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
21.06.2022/ 2208	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	№ СВ-ИСЦ-6/50.090-2021	17.06.2022	●	Технология сварки, применяемая при демонтаже дефектного или выработавшего ресурс и монтаже нового модуля испарителя в одной их секций бокса ПГН-200 М блок №3 Белоярской АЭС по технологическим процессам: - ТИ 200-04 (00600.025000.ТИ2002016-08614718); - ТП 70-2021И; - ТП 516-2021; - чертеж РТ2-3159; - чертеж РТ2-2088.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
21.06.2022/ 2209	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	№ СВ-ИСЦ-6/51.091-2021	17.06.2022	●	Технология сварки, применяемая при демонтаже дефектного или выработавшего ресурс и монтаже нового модуля испарителя в одной их секций бокса ПГН-200 М блок №3 Белоярской АЭС по технологическим процессам: - ТИ 200-04 (00600.025000.ТИ2002016-08614718); - ТП 70-2021И; - ТП 516-2021; - чертеж РТ2-3159; - чертеж РТ2-2088.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
21.06.2022/ 2210	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	№ СВ-ИСЦ-6/52.092-2021	17.06.2022	●	Технология сварки, применяемая при демонтаже дефектного или выработавшего ресурс и монтаже нового модуля испарителя в одной их секций бокса ПГН-200 М блок №3 Белоярской АЭС по технологическим процессам: - ТИ 200-04 (00600.025000.ТИ2002016-08614718); - ТП 70-2021И; - ТП 516-2021; - чертеж РТ2-3159; - чертеж РТ2-2088.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
21.06.2022/ 2211	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	№ СВ-ИСЦ-6/53.095-2021	17.06.2022	●	Технология сварки, применяемая при демонтаже дефектного или выработавшего ресурс и монтаже нового модуля испарителя в одной их секций бокса ПГН-200 М блок №3 Белоярской АЭС по технологическим процессам: - ТИ 200-04 (00600.025000.ТИ2002016-08614718); - ТП 70-2021И; - ТП 516-2021; - чертеж РТ2-3159; - чертеж РТ2-2088.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

27.06.2022/ 2212	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	№ СВ-ИСЦ-16/1-2022	21.06.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Соединение штуцерное» (черт. Приложение №2) по технологическому процессу на сварку: -ТИ27-2021.	АО «Соединительные отводы трубопроводов» г. Копейск, Челябинской обл., улица Космонавтов, 26, 456656; Тел.: 8 (351) 211-20-00, факс: 8 (351)211-09-94; e-mail: vladislav.sukhanov@chelpipegroup.com
28.06.2022/ 2213	Акционерное общество «Орден Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-003-2022	24.06.2022		Технология полуавтоматической сварки в среде защитного газа таврового сварного соединения №1 детали «Секция» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&.DE.0201)/(СМ-881.С60108-1 СБ), по технологической документации : - Тех процесс №32.01076.13050 «Обечайка промежуточная», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.50.210 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз»)), Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
28.06.2022/ 2214	Акционерное общество «Орден Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-004-2022	24.06.2022		Технология полуавтоматической сварки в среде защитного газа стыкового сварного соединения №12 детали «Лист герметизирующий» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DF.0401)/(СМ-881.0108-101 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №32.01076.13050 «Обечайка промежуточная», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.59.020 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз»)), Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
01.07.2022/ 2215	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.ru	СВ-ИСЦ-2-2022	28.06.2022		Технология наплавки, применяемая при изготовлении и ремонте «Компенсатора давления» (черт. № АМ109.04.00.000) по технологическому процессу АМ109.04.00.540 М1ПП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042

05.07.2022/ 2216	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-037-2022	29.06.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам сварки «Технологические карты сварки и наплавки 25290.00042» для выполнения сварочных работ по конструкторской документации: – ЦКБ P56514-015A СБ «Корпус»; – ЦКБ P90513-015A СБ «Корпус».	ООО Производственная фирма «ОКА» Фактический/почтовый адрес: 606104 Нижегородская обл., г. Павлово, ул. Аллея Ильича, 43, цех 9 E-mail: office@okarf.ru Тел.: (83171) 5-76-06, 5-73-43, 5-75-44
05.07.2022/ 2217	Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Про- метей» имени И.В. Горьнина Нацио- нального 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	№ Св-48.004-735/2022	30.06.2022	●	Технология полуавто-матической аргоноду-говой сварки плавящимся электродом из- делия «Корпус» черт. FS.1.011.C.F1.01.СБ (шов №2)	ООО «ЗПМ «ОХТА» 195030, Санкт-Петербург, ул. Коммуны, д.67, лит. АВ. Тел. (812) 667-89-87; факс (812) 645-51-15 E-mail: info@zavod-ohra.ru
05.07.2022/ 2218	Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Про- метей» имени И.В. Горьнина Нацио- нального исследовательского центра «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	№ Св-48.004-736/2022	30.06.2022	●	Технология полуавто-матической аргоноду-говой сварки плавящимся электродом из- делия «Корпус» черт. SL.1.015.S.F2.01.СБ (шов №1)	ООО «ЗПМ «ОХТА» 195030, Санкт-Петербург, ул. Коммуны, д.67, лит. АВ. Тел. (812) 667-89-87; факс (812) 645-51-15 E-mail: info@zavod-ohra.ru
05.07.2022/ 2219	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	№ СВ-ИСЦ-3/1-2022	01.07.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «гильзы защитной штуцерной ГЗШ-3» (черт. 908.2559.00.000СБ) по технологическим процессам на сварку: - ЮВМА.01290.00161	Закрытое акционерное общество Научно- производственная компания «Эталон» (ЗАО НПК«Эталон»), Почтовый адрес: Ленина, 60, а/я 1371, г. Волгодонск, Ростовская область, 347360;






05.07.2022/ 2220	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина 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	№ Св-48.002-704/2022	05.07.2022		Технология автоматической сварки под флюсом «Корпуса» черт. К0638.01.00.000 СБ (шов №1/1)	ПАО «Уралхиммаш» 620010, Свердловская область, г. Ека-теринбург, Хибиногорский переулок, д.33. Тел: (343) 310-08-00; факс: (343) 258-50-92 E-mail: general@ekb.ru
05.07.2022/ 2221	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-012/1-2022	04.07.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами оборудования АЭУ по следующей технологической документации: - Комплект документов Г158 на технологический процесс сварки клапана DN 450/600, - Комплект документов Г157 на технологический процесс сварки клапана DN 700. при изготовлении изделий: <input type="checkbox"/> 1408-450-100 СБ – «Корпус», <input type="checkbox"/> 1408-450-126 СБ – «Тарелка», <input type="checkbox"/> 1408-450-102 СБ – «Крышка», <input type="checkbox"/> 1058-700-3М СБ – «Седло», <input type="checkbox"/> 1058-700-1 СБ – «Корпус».	АО «Энергомаш (Чехов) - ЧЗЭМ» Почтовый адрес: 142304, Московская область, г. Чехов, ул. Гагарина, д. 1 Фактический адрес: 142304, Московская область, г. Чехов, ул. Гагарина, д. 1 Тел.: (496)727-22-01 Факс: (496)727-22-01 E-mail: chzem@zavodchzem.ru
05.07.2022/ 2222	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-012/2-2022	04.07.2022		Технология плазменной наплавки оборудования АЭУ по следующим документам: - Комплект документов Г-53Н на технологический процесс наплавки клапана DN 700, при изготовлении изделий: 1058-700-3М СБ – «Седло» 1058-700-17М СБ – «Кольцо».	АО «Энергомаш (Чехов) - ЧЗЭМ» Почтовый адрес: 142304, Московская область, г. Чехов, ул. Гагарина, д. 1 Фактический адрес: 142304, Московская область, г. Чехов, ул. Гагарина, д. 1 Тел.: (496)727-22-01 Факс: (496)727-22-01 E-mail: chzem@zavodchzem.ru
05.07.2022/ 2223	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-012/3-2022	04.07.2022		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами оборудования АЭУ по следующим документам: - Комплект документов Г-56Н на технологический процесс ручной дуговой наплавки клапана DN 450/600, при изготовлении изделий: 1408-450-102 СБ – «Крышка», 1408-450-101 СБ – «Седло», 1408-450-103 СБ – «Стакан», 1408-450-104 СБ – «Тарелка», 1408-450-126 СБ – «Тарелка», 1408-450-107 СБ – «Крышка плавающая».	АО «Энергомаш (Чехов) - ЧЗЭМ» Почтовый адрес: 142304, Московская область, г. Чехов, ул. Гагарина, д. 1 Фактический адрес: 142304, Московская область, г. Чехов, ул. Гагарина, д. 1 Тел.: (496)727-22-01 Факс: (496)727-22-01 E-mail: chzem@zavodchzem.ru





05.07.2022/ 2224	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-012/4-2022	04.07.2022	●	Технология автоматической сварки под флюсом оборудования АЭУ по следующим документам: - Комплект документов Г158 на технологический процесс сварки клапана DN 450/600, - Комплект документов Г157 на технологический процесс сварки клапана DN 700. при изготовлении изделий: 1408-450-126 СБ – «Тарелка», 1408-450-102 СБ – «Крышка», 1058-700-1 СБ – «Корпус».	АО «Энергомаш (Чехов) - ЧЗЭМ» Почтовый адрес: 142304, Московская область, г. Чехов, ул. Гагарина, д. 1 Фактический адрес: 142304, Московская область, г. Чехов, ул. Гагарина, д. 1 Тел.: (496)727-22-01 Факс: (496)727-22-01 E-mail: chzem@zavodchzem.ru
07.07.2022/ 2225	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	СВ-ИСЦ-13/1-2022	06.07.2022	●	Технологии ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой, применяемой при изготовлении оборудования «Теплообменник» (ТНВП.0302.0X.00.000; ТНВП.0303.0X.000) По технологическим картам сварки типовых сварных соединений : ТКСТСС №1; ТКСТСС №2; ТКСТСС №3; ТКСТСС №4; ТКСТСС №5; ТКСТСС №6; ТКСТСС №7; ТКСТСС №8; ТКСТСС №9; ТКСТСС №11.	ООО «МегаТек» Адрес для корреспонденции: 193168, г. Санкт-Петербург, а/я 100 Адрес местонахождения: 188681, Ленинградская область, Всеволожский район, промышленный район центральное отделение, дом 123, лит. А, пом. 2 Телефон: (812) 703-00-12 E-mail: – info@airtime.ru
11.07.2022/ 2226	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	№ СВ-ИСЦ-20/1-2022	05.07.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Блок защитных труб» (черт. АМ120.03.05.000СБ), согласно ТЗ по технологическим процессам: - 00202.02190.06548, 00202.02190.06552, 00202.02190.06559, 00202.02190.06567, 00202.02190.06558, 00202.02190.06547.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.07.2022/ 2227	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	№ СВ-ИСЦ-20/2-2022	05.07.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Блок защитных труб» (черт. АМ120.03.05.000СБ), согласно ТЗ по технологическим процессам: - 00202.02190.06548, 00202.02190.06565, 00202.02190.6566, 00202.02290.01231, 00202.02290.01233, 0020.02190.06547, 00202.02190.06559.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

11.07.2022/ 2228	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	№ СВ-ИСЦ-20/3-2022	05.07.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Блок защитных труб» (черт. АМ120.03.05.000СБ), согласно ТЗ по технологическим процессам: - 00202.02190.06547, 00202.02190.05811, .00202.02190.06559.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.07.2022/ 2229	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	№ СВ-ИСЦ-20/4-2022	05.07.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Шахта внутрикорпусная» (черт. АМ120.03.03.000СБ), согласно ТЗ по технологическим процессам: - 00202.02190.06531, 00202.02190.06532.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.07.2022/ 2230	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	№ СВ-ИСЦ-20/5-2022	05.07.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Блок защитных труб» (черт. АМ120.03.05.000СБ), согласно ТЗ по технологическим процессам: - 00202.02190.06555, 00202.02190.06556.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.07.2022/ 2231	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	№ СВ-ИСЦ-20/6-2022	05.07.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Блок защитных труб» (черт. АМ120.03.05.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06557.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru




11.07.2022/ 2232	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	№ СВ-ИСЦ-20/7-2022	05.07.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Блок защитных труб» (черт. АМ120.03.05.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06547.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.07.2022/ 2233	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	№ СВ-ИСЦ-20/8-2022	05.07.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Блок защитных труб» (черт. АМ120.03.05.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06548.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
13.07.2022/ 2234	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	№ СВ-ИСЦ-6/54.124-2021	08.07.2022	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Трубопроводов подачи и возврата продувочной воды в 1СВО-1» (черт. ТС005-124.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД; - КОС-292-34-ТМ.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
13.07.2022/ 2235	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	№ СВ-ИСЦ-6/55.125-2021	08.07.2022	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Трубопроводов охлаждающей воды системы уплотнения вала генератора» (черт. ТС005-125.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19. - КОС-292-232-ТМ.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

13.07.2022/ 2236	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	№ СВ-ИСЦ-6/56.081-2021	08.07.2022	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Трубопроводов импульсных линий, дренажей, воздушников и линий КИПа» (черт. ТС005-081.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19. - 1,2-02-02АС-18-5.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
13.07.2022/ 2237	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	№ СВ-ИСЦ-6/1-2022	08.07.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Корпус насоса» (черт. 1020.01.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: -ТК № 1020.01.000 СБ.	Акционерное общество по производству электронасосных агрегатов «ЭНА» (АО «ЭНА»), 141108, Московской обл., г. Щелково ул. Заводская, 14
13.07.2022/ 2238	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/1-2022	11.07.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-УГ-РА-012 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № UR.0110.10UMA.LAB.TM.TB0002 «Трубопроводы в.д. питательной воды системы (LAD). Трубопроводы от БДЗУ до ПВД, от ПВД до БДЗУ, перепускные трубы ПВД энергоблоков № 1,2 Курской АЭС-2.	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
13.07.2022/ 2239	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/2-2022	11.07.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-УГ-РА-017 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № UR.0110.10UMA.LAB.TM.TB0002 «Трубопроводы в.д. питательной воды системы (LAD). Трубопроводы от БДЗУ до ПВД, от ПВД до БДЗУ, перепускные трубы ПВД энергоблоков № 1,2 Курской АЭС-2.	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
13.07.2022/ 2240	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/3-2022	11.07.2022	●	Технология комбинированной сварки по технологической документации № ВМУ-ПП-УГ-РК-018 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № KUR.0110.10UMA.LAB.TM.TB0002 «Трубопроводы в.д. питательной воды системы (LAD). Трубопроводы от БДЗУ до ПВД, от ПВД до БДЗУ, перепускные трубы ПВД энергоблоков №1,2 Курской АЭС-2.	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org

13.07.2022/ 2241	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/4-2022	11.07.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-УГ-РА-020 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № KUR.0110.10UMA.LAB.TM.TB0002 «Трубопроводы в.д. питательной воды системы (LAD). Трубопроводы от БДЗУ до ПВД, от ПВД до БДЗУ, перепускные трубы ПВД энергоблоков № 1,2 Курской АЭС-2.	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
13.07.2022/ 2242	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/5-2022	11.07.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-ПП-УГ-РА-022 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № KUR.0110.10UMA.LAB.TM.TB0002 «Трубопроводы в.д. питательной воды системы (LAD). Трубопроводы от БДЗУ до ПВД, от ПВД до БДЗУ, перепускные трубы ПВД энергоблоков № 1,2 Курской АЭС-2.	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
13.07.2022/ 2243	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/6-2022	11.07.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами с присадочным по технологической документации № ВМУ-ПП-УГ-РД-023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № KUR.0110.10UMA.LAB.TM.TB0002 «Трубопроводы в.д. питательной воды системы (LAD). Трубопроводы от БДЗУ до ПВД, от ПВД до БДЗУ, перепускные трубы ПВД энергоблоков № 1,2 Курской АЭС-2.	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
13.07.2022/ 2244	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/7-2022	11.07.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-АА-УГ-РА-035 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № KUR.0130.10UMA.LCP.TM.TB0001 «Всасывающие трубопроводы насосов подпитки деаэратора и конденсатора (LCP) энергоблоков № 1,2 Курской АЭС-2.	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
13.07.2022/ 2245	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/8-2022	11.07.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-АА-УГ-РА-036 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № KUR.0110.10UMA.LCJ.TM.TB0002 «Трубопроводы конденсата греющего пара ПНД 3, ПНД 4 (LCJ)» энергоблоков № 1,2 Курской АЭС-2.	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org

13.07.2022/ 2246	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-027/9-2022	11.07.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ВМУ-АА-УГ-РА-038 для выполнения сварных соединений по рабочей документации черт. № KUR.0130.10UMA.LCP.TM.TB0001 «Всасывающие трубопроводы насосов подпитки деаэратора и конденсатора (LCP)» энергоблоков № 1,2 Курской АЭС-2.	ООО «ВдМУ» 347380, Россия, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Тел.: (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
14.07.2022/ 2247	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-033-2022	08.07.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой оборудования для атомных электростанций согласно следующим рабочим конструкторским и производственно-технологическим документам: -Технологические карты сварки типовых сварных соединений №№36, 37, 38, 39, 40, 41, 42.	ООО «ВЕЗА» Факт./почт. адрес: 141190, Московская область, г. Фрязино, Заводской проезд, д. 6 Почтовый адрес: 141190, Московская область, г. Фрязино, Заводской проезд, д. 6 E-mail: info@veza.ru Тел.: (495) 664-26-70
15.07.2022/ 2248	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	№ СВ-ИСЦ-6/59.126-2021	13.07.2022		Технология сварки, применяемая при ремонте «патрубка БС ПВК Ду70» (черт. ТСО05- 126.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - КТТД1.3.1.03.003.2702-2020	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт» Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
27.07.2022/ 2249	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалы» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-006-2022	25.07.2022		Технология ручной дуговой сварки таврового сварного соединения №4 детали «Секция» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DE.0205)/(СМ-881.С60108-5 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №32.01076.13050 «Обечайка промежуточная», Филиал АО «АЭМ- технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.50.100 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Р»)), Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru

27.07.2022/ 2250	<p>Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ»)</p> <p>Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru</p>	№ Св-822-007-2022	25.07.2022	●	<p>Технология полуавтоматической сварки в среде защитного газа таврового сварного соединения №4 детали «Секция» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DE.0209)/(CM-881.C60108-9 СБ), по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Тех. процесс №32.01076.13050 «Обечайка промежуточная», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.50.190 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз»)), Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» 	<p>Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»)</p> <p>Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора»</p> <p>Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru</p>
27.07.2022/ 2251	<p>Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ»)</p> <p>Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru</p>	№ Св-822-008-2022	25.07.2022	●	<p>Технология ручной дуговой сварки таврового сварного соединения №4 детали «Секция» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DE.0209)/(CM-881.C60108-9 СБ), по технологической документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Тех. процесс №32.01076.13050 «Обечайка промежуточная», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.50.190-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Р»)), Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» 	<p>Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»)</p> <p>Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора»</p> <p>Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru</p>
28.07.2022/ 2252	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-739/2022	25.07.2022	●	<p>Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Патрубок» черт. ИЯНШ.711341.562 (шов №4)</p>	<p>АО «НПП Компенсатор» 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабель-ная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78, E-mail: mail@kompensator.ru</p>





28.07.2022/ 2253	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-720/2022	27.07.2022		<p>Технология комбинированной сварки (корень шва ручной арго-нодуговой сваркой неплавящимся электро-дом с присадочным материалом, основное сечение шва полуавтоматической аргонодуговой сваркой плавящимся электродом) из-делия «Блок 4» черт. 8973.302.007СБ (шов №1)</p>	<p>ООО «ЗПМ «ОХТА» 195030, Санкт-Петербург, ул. Коммуны, д.67, лит. АВ. Тел. (812) 667-89-87; факс (812) 645-51-15 E-mail: info@zavod-ohra.ru</p>
28.07.2022/ 2254	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-721/2022	27.07.2022		<p>Технология комбинированной сварки (корень шва ручной арго-нодуговой сваркой неплавящимся электро-дом с присадочным материалом, основное сечение шва полуавтоматической аргонодуговой сваркой плавящимся электродом) из-делия «Блок 7» черт. 8973.302.011СБ (шов №3)</p>	<p>ООО «ЗПМ «ОХТА» 195030, Санкт-Петербург, ул. Коммуны, д.67, лит. АВ. Тел. (812) 667-89-87; факс (812) 645-51-15 E-mail: info@zavod-ohra.ru</p>
28.07.2022/ 2255	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-722/2022	27.07.2022		<p>Технология комбинированной сварки (корень шва ручной арго-нодуговой сваркой неплавящимся электро-дом с присадочным материалом, основное сечение шва полуавтоматической аргонодуговой сваркой плавящимся электродом) из-делия «Переходник С 300x201-20-08X18H10T-ШВ-РН 25 СТО 79814898 110-2012» черт. 8973.302638.003СБ (шов №1)</p>	<p>ООО «ЗПМ «ОХТА» 195030, Санкт-Петербург, ул. Коммуны, д.67, лит. АВ. Тел. (812) 667-89-87; факс (812) 645-51-15 E-mail: info@zavod-ohra.ru</p>

01.08.2022/ 2256	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	№ СВ-ИСЦ-19/1-2022	28.07.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделий: - Задвижка клиновья DN 100 Pp 18.0 Tr 350°C (черт. КНПГ 401-100-ЭА-92 СБ); - Задвижка клиновья DN 125 Pp 18.0 Tr 350°C (черт. КНПГ 401-125-ЭА-91 СБ); - Задвижка клиновья DN 150 Pp 11.0 Tr 300°C (черт. КНПГ 401-150-ЭА-92 СБ), по технологическим процессам на сварку: - ТП № 0707.01291.00742, ТП № 0707.01191.00951, ТП № 0707.01191.01148, ТП № 0707.01191.01367, ТП № 0707.01291.00623, ТП № 0707.01291.00708, ТП № 0707.01191.01366.	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru
01.08.2022/ 2257	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	№ СВ-ИСЦ-19/2-2022	28.07.2022	●	Технологии наплавки, применяемые при изготовлении изделий: Задвижка клиновья DN 100 Pp 18.0 Tr 350°C (черт. КНПГ 401-100-ЭА-92 СБ); Задвижка клиновья DN 125 Pp 18.0 Tr 350°C (черт. КНПГ 401-125-ЭА-91 СБ); Задвижка клиновья DN 150 Pp 11.0 Tr 300°C (черт. КНПГ 401-150-ЭА-92 СБ); по технологическим процессам на наплавку: - ТП № 0707.01291.00561, ТП № 0707.01191.00915, ТП № 0707.01191.01035.	Филиал АО НПО «Тяжпромарматура» - Алексинский завод тяжелой промышленной арматуры (АЗТПА), г. Алексин Тульской обл., ул. Некрасова, д. 60, 301368; Тел.: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), факс: +7 (48753) 9-07-70 (2-04-80), e-mail: office@aztpa.ru
01.08.2022/ 2258	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026-2022	22.07.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТИ № 187-2022 «Сварка аргонодуговая полуавтоматическая и ручная оборудования и трубопроводов АЭУ» для работ, выполняемых по конструкторской документации на оборудование / для изготовления изделия(ий) черт. АУВД.1755-0920.00.00.00 СБ «Теплообменник воздушный исследовательской ядерной установки ИБР-2 ЛНФ ОИЯИ».	АО «ЗАВКОМ» 392000, Россия, г. Тамбов, ул. Советская, д. 51 Тел.: 8 (4752) 79-35-03/8(4752) 71-10-19 E-mail: kc@zavkoms.ru
01.08.2022/ 2259	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-020-2022	28.07.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции ТИ 06-223-2018 «Технологическая инструкция по ручной аргонодуговой сварке неплавящимся электродом соединений оборудования и трубопроводов при изготовлении и проведении монтажных и ремонтных работ на объектах использования атомной энергии» при изготовлении корпуса в сборе У8192.10.00СБ.	ООО «СибРегионПромсервис» Почтовый адрес: 636000, Россия, Томская область, г. Северск, ОПС Северск, а/я 422; Фактический адрес: 636000, Российская Федерация, ЗАТО Северск Томской области, г. Северск, Автодорога, 14/19, стр.№73 Тел.: 8 (3823) 539-000; Факс: 8 (3823) 53-06-21 E-mail: pto@sibregionprom.ru.

01.08.2022/ 2260	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	№ Св-48.004-742/2022	28.07.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным материалом изделия «Блок DN 150/100» черт. АТД.000334.040.000СБ (шов №1)	АО «Трубодеталь» 454904, г. Челябинск, ул. Челябинская, 23. Тел.: 8-800-200-8000; Факс: 8 (351)280-12-13; e-mail: info@trubodetal.ru
01.08.2022/ 2261	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	№ Св-48.004-743/2022	28.07.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным материалом изделия «Блок DN 150/100» черт. АТД.000334.040.000СБ (шов №2)	АО «Трубодеталь» 454904, г. Челябинск, ул. Челябинская, 23. Тел.: 8-800-200-8000; Факс: 8 (351)280-12-13; e-mail: info@trubodetal.ru
01.08.2022/ 2262	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	№ СВ-ИСЦ-12/1-2022	01.08.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия: «Агрегат насосный ЦВА 1200-45» (Г13.3.12.29.00.00.000) , по технологическому процессу на сварку: Г.01290.00061	ООО «ГМТ», Общество с ограниченной ответственностью «ГИДРОМАШ-ТЕХНОЛОГИЯ»; юридический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул. Промышленная, зд. 4/2, тел. 8 (499) 553-65-60; адрес для отправки писем: 129626, Москва, а/я 210; e-mail: info@gmt-pro.ru

01.08.2022/ 2263	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	№ СВ-ИСЦ-12/2-2022	01.08.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия: «Агрегат насосный ЦВА 1200-45» (Г13.3.12.29.00.00.000) , по технологическому процессу на сварку: Г.01290.00061	ООО «ГМТ», Общество с ограниченной ответственностью «ГИДРОМАШ- ТЕХНОЛОГИЯ»; юридический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул. Промышленная, зд. 4/2, тел. 8 (499) 553-65-60; адрес для отправки писем: 129626, Москва, а/я 210; e-mail: info@gmt-pro.ru
02.08.2022/ 2264	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-024-2022	29.07.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по картам технологического процесса сварки: ТК-10-11-0254-21 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса»; ТК-10-11-0305-22 «Выполнение угловых сварных соединений из стали аустенитного класса»; ТК-10-11-0304-22 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса»; ТК-10-11-0308-22 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса»; ТК-10-11-0309-22 «Выполнение тавровых сварных соединений из стали аустенитного класса»; для выполнения сварных соединений по рабочей документации АКУ.0179.10UJA.JNA.TM.TB0004.P0001 (С03) (Т 1001.7035.000.00) «АЭС «АККУЮ» Энергоблок 1. Реакторное здание (10 UJA). (10 УКА). Трубопроводы системы аварийного и планового расхолаживания I контура и охлаждения бассейна выдержки. Pp < 2,2 МПа».	ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-46 E-mail: office@tpl.titan2.ru
04.08.2022/ 2265	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	№ СВ-ИСЦ-20/15-2022	02.08.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия: «Коллектор первого контура» (черт. АМ120.05.02.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06946.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

04.08.2022/ 2266	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	№ СВ-ИСЦ-20/16-2022	02.08.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия: «Коллектор первого контура» (черт. АМ120.05.02.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06943.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
04.08.2022/ 2267	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	№ СВ-ИСЦ-20/20-2022	02.08.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия: «Коллектор первого контура» (черт. АМ120.05.02.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06943.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
08.08.2022/ 2268	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	СВ-ИСЦ-8/7-2022	03.08.2022	●	Технология выполнения контрольной наплавки при ремонте уплотнительной поверхности главного разъема реактора энергоблока №5 НВ АЭС и энергоблоков №1, №2 НВ АЭС-2 (черт. 316.302650.241.00.00 СБ) по технологическому процессу КТД279А.000-01673497	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Нововоронежская атомная станция». Адрес: 396071, Воронежская область, г. Нововоронеж, зона Южная промышленная, 1 Тел.: (47364) 7-33-15, факс: (47364) 7-33-02 e-mail: nvpp1@nvpp1.rosenergoatom.ru
08.08.2022/ 2269	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10/2-2022	04.08.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Сепаратосборника, д.о. 92.3590» (черт. 92.3590 СБ), по технологическому процессу на сварку №66.04.1252	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru




08.08.2022/ 2270	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10/3-2022	04.08.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Конденсаторборника I ступени, д.о. 92.3591» (черт. 92.3591 СБ), по технологическому процессу на сварку №66.04.1246	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
08.08.2022/ 2271	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10/4-2022	04.08.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Сосуда уравнильного, д.о. 92.3593.10» (черт. 92.3593.10.01 СБ), по технологическому процессу на сварку №66.04.1250 по СПС 2.СТ.17.2-280	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
08.08.2022/ 2272	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10/5-2022	04.08.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Кассеты, д.о. 92.3589.01.01» (черт. 92.3589.01.01 СБ), по технологическому процессу на сварку №66.04.1239	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
09.08.2022/ 2273	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-025-2022	05.08.2022		Технология электронно-лучевой сварки по технологической документации ПТД: МБИР.01.05.130 СБ «Труба в сборе» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. МБИР.01.05.130 СБ «Труба в сборе».	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно- исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежала» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес: 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Телефон: (499) 263-73-88 e-mail: nikiet@nikiet.ru

09.08.2022/ 2274	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-022-2022	05.08.2022	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ПТД: МБИР.01.04.000 СБ «Механизм исполнительный аварийной защиты», МБИР.01.04.010 СБ «Тяга в сборе», МБИР.01.04.050 СБ «Стойка концевых выключателей упора перемещаемого», МБИР.01.04.080 СБ «Упор в сборе», МБИР.01.04.180 СБ «Цанга», МБИР.01.04.300 СБ «Труба», МБИР.01.05.000 СБ «Механизм исполнительный АР, КР и РР», МБИР.01.05.110 СБ «Фланец в сборе», МБИР.01.05.150 СБ «Труба» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации МБИР.01.04.000 СБ «Механизм исполнительный аварийной защиты», МБИР.01.04.010 СБ «Тяга в сборе», МБИР.01.04.050 СБ «Стойка концевых выключателей упора перемещаемого», МБИР.01.04.080 СБ «Упор в сборе», МБИР.01.04.180 СБ «Цанга», МБИР.01.04.300 СБ «Труба», МБИР.01.05.000 СБ «Механизм исполнительный АР, КР и РР», МБИР.01.05.110 СБ «Фланец в сборе», МБИР.01.05.150 СБ «Труба».</p>	<p>Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес: 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Телефон: (499) 263-73-88 e-mail: nikiet@nikiet.ru</p>
16.08.2022/ 2275	<p>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</p>	№ Св-48.004-744/2022	15.08.2022	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электро-дом с присадочным материалом изделия «Тройник равнопро-ходный С 325х13-PN25-Шс» черт. АТД.000380.000СБ</p>	<p>АО «Трубодеталь» 454904, г. Челябинск, ул. Челябинская, 23. Тел.: 8-800-200-8000; Факс: 8 (351)280-12-13; e-mail: info@trubodetal.ru</p>
16.08.2022/ 2276	<p>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</p>	№ СВ-ИСЦ-18-2022	11.08.2022	●	<p>Технология сварки, применяемая при изготовлении «Труба» РНАТ.067347.032 СБ; «Труба» РНАТ.067347.033 СБ; «Труба» РНАТ.067347.034 СБ; «Труба» РНАТ.067347.035 СБ; «Труба» РНАТ.067347.036 СБ; «Труба» РНАТ.067347.037 СБ по технологическим процессам на сварку: - КТПС №ТО-1; - ТП 02000.00222.</p>	<p>ООО Научно-Производственное предприятие «БАСЭТ» Республика Башкортостан, г. Октябрьский ул. Северная 21 «А»; тел./факс (34767)5-09-77, 5-09-55, 5-03-44; e-mail: marketing@baset.ru, ogs@baset.ru, http://www.baset.ru</p>





22.08.2022/ 2277	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	СВ-ИСЦ-4/3-2022	17.08.2022	●	Технология сварки применяемая при ремонте «Дефектов основного металла фланцевого разьема главной запорной задвижки блоков 1-4 Кольской АЭС» (чертеж 3580.000.00), по технологическим процессам: 0-09-272КТД, КТПС № 338-21/ЦЦР	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
22.08.2022/ 2278	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	СВ-ИСЦ-4/5-2022	17.08.2022	●	Технология сварки применяемая при ремонте наплавки уплотнительной поверхности крышки и коллектора I контура парогенераторов блоков 1-4 Кольской АЭС по технологическим процессам: -0-09-577КТД; -КТПС № 347-21/ЦЦР	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
24.08.2022/ 2279	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-060/3-2022	22.08.2022	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологическим картам процесса сварки ТКПС № 4, ТКПС № 7, ТКПС № 11, ТКПС № 12, ТКПС № 13, ТКПС № 16 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации № РНАТ.301111.237СБ «Коллектор раздающий», № РНАТ.301111.238 СБ «Коллектор собирающий», № РНАТ.065172.008СБ «Теплообменник СПОТ».	Общество ограниченной ответственности Научно-Производственное Предприятие «БАСЭТ» Юридический адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 Фактический адрес: 452606, Республика Башкортостан, г. Октябрьский, ул. Северная 21 «А» Почтовый адрес: 452750, Республика Башкортостан, г. Туймазы, ул. Фабричная 10 E-mail: ogs@baset.ru Тел.: (34767) 5-09-77, 5-09-55, 5-03-44

24.08.2022/ 2280	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-032-2022	18.08.2022	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: – АКУ.0120.10UJA.LBA.TM.TB0002.Z0001 «АЭС Аккую. Блоки № 1, 2, 3, 4. Реакторное здание (10UJA). Паропроводы свежего пара за пределами здания 10UMA. Задание заводу»; – АКУ.0120.10UKC.LBG.TM.TB0001.Z0001 «АЭС Аккую. Блоки № 1, 2, 3, 4. Вспомогательное реакторное здание (10UKC). Трубопроводы системы паропроводов собственных нужд в здании 10UKC. Задание заводу»; АКУ.0120.10UJA.LAB.TM.TB0001.Z0001 «АЭС Аккую. Блоки № 1, 2, 3, 4. Реакторное здание (10UJA). Трубопроводы системы трубопроводов основной питательной воды за пределами здания 10UMA. Задание заводу».</p>	<p>АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8(81369)7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru</p>
25.08.2022/ 2281	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-019-2022	18.08.2022	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: АКУ.0132.10UJA.JAA.TM.TC0006 (509.01.01.01.02.09 МЧ) «Сильфон разделительный. Монтажный чертеж»</p>	<p>АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8(81369)7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru</p>
29.08.2022/ 2282	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-030/1-2022	18.08.2022	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом сварных соединений по технологическим картам: ТКС-С17-21; ТКС С2 15; ТКС-У5-11; ТКС-С3-НП-104; ТКС-Т6-5; ТКС-Н1-12; ТКС-Т8-13. для изготовления изделия черт. П9112.000.000 СБ «Фильтр-сетка»</p>	<p>ООО НПК «ВАБ-70» Почтовый адрес: 636071, г. Северск, пр-кт Коммунистический 117, а/я №14. Фактический адрес: 636000, г. Северск, ул. Автоторага 14/19, стр. №51 Тел./факс: 8(903) 953-48-71 E-mail: ooo.npk.vab-70@yandex.ru</p>

29.08.2022/ 2283	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-030/2-2022	18.08.2022	●	Технология ручной дуговой сварки плавящимся электродом сварных соединений по технологическим картам сварки: ТКС-Н1-17; ТКС-Т7-19; ТКС-Т8-18; ТКС-С3-НП104. для изготовления изделия черт. П9112.000.000 СБ «Фильтр-сетка»	ООО НПК «ВАБ-70» Почтовый адрес: 636071, г. Северск, пр-т Коммунистический 117, а/я №14. Фактический адрес: 636000, г. Северск, ул. Автодорога 14\19, стр. №51 Тел./факс: 8(903) 953-48-71 E-mail: ooo.npk.vab-70@yandex.ru
29.08.2022/ 2284	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-047-2022	24.08.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по карте технологического процесса сварки ТАДУ 25290.00034 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. ТАДУ 302182.001 СБ «Расширитель»	Общество с ограниченной ответственностью «НТЛ-Прибор» (ООО «НТЛ-Прибор») Юридический адрес: 123001, г. Москва, вн. тер. г. муниципальный округ Пресненский, пер. Трёхпрудный, д. 11/13, стр. 2, подъезд/этаж/помещ./ком. 6/1/3/1 Фактический адрес: 107023, г. Москва, ул. Семёновская Малая, д. 11/2, стр. 16 Тел./факс: +7 (495) 964-30-00 E-mail: mail@ntl-pribor.ru
29.08.2022/ 2285	Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Про- метей» имени И.В. Горынина Нацио- нального 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	№ Св-48.004-723/2022	10.08.2022	●	Технологии комбинированной сварки (корень шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, основное сечение шва полуавтоматической аргонодуговой сваркой плавящимся электродом) изделия «Тройник равнопроходный С 325х8-РН16-IIIс 16 СТО СРО-П 60542948.00023-2013» черт. 8973.691221.002СБ (шов №1)	ООО «ЗПМ «ОХТА» 195030, Санкт-Петербург, ул. Коммуны, д.67, лит. АВ. Тел. (812) 667-89-87; факс (812) 645-51-15 E-mail: info@zavod-ohra.ru

29.08.2022/ 2286	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.014-614/2022	08.08.2022		<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Кольцо защитное», черт. УКХ-121.С60101-9СБ, шов № 33-1, КТПС № 1/УКХ-121</p>	<p>Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250</p>
29.08.2022/ 2287	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.014-627/2022	08.08.2022		<p>Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом (механизированной сварки в смеси защитных газов) изделия «Днище», черт. УКХ-121.С60101-105СБ, шов № 230-1 Т8, КТПС № 14/УКХ-121</p>	<p>Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250</p>
29.08.2022/ 2288	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.014-631/2022	08.08.2022		<p>Технология комбинированной сварки (корневая часть выполняется аргонодуговой сваркой) изделия «Стакан внутренний», черт. УКХ-121.С60101-20СБ, шов № 71, КТПС № 18/УКХ-121</p>	<p>Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250</p>





29.08.2022/ 2289	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «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	№ Св-48.014-636/2022	08.08.2022	●	Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом (механизированной сварки в смеси защитных газов) изделия «Металлоконструкция корпуса», черт. УКХ-121.С60101-150СБ, шов № 304, КТПС № 23/УКХ-121	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250
01.09.2022/ 2290	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.ru	СВ-ИСЦ-11/3-2022	30.08.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте/монтаже «Расширителя дренажей паропроводов высокого давления (влагодделитель)» (черт.№ПА897.00.00.000СБ) по технологическим процессам на сварку № 02000.02190.13411, № 02000.02190.13420, № 02000.02190.13412, № 02000.02190.13413	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
01.09.2022/ 2291	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.ru	СВ-ИСЦ-11/1-2022	30.08.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении/ремонте/монтаже «Ресивера водорода» (черт.№ПА629.00.00.000СБ) по технологическим процессам на сварку № 02000.02190.10619, № 02000.02190.10613	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
07.09.2022/ 2292	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-041-2022	06.09.2022	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации № Б.01090.1672/2 для выполнения сварных соединений по черт. 32.16.1596-0 «Шлюз транспортный».	АО «ТЯЖМАШ» 446010, Самарская область, г. Сызрань, Гидротурбинная, д. 13. Тел.: (84-64) 37-82-02, 37-24-81 E-mail: director@tyazhmash

07.09.2022/ 2293	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-001-2022	05.09.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции ТИ.120.004, применяемой для выполнения сварных соединений по черт. ПТУГм.0100-001 «Заготовка сварного основания ПУТГм», черт. СНП.0100-001 «Заготовка сварного кольца ограничительного/центрирующего СНП» при изготовлении изделий «Прокладки уплотнительные на металлическом основании ПУТГм», «Прокладки спирально-навитые СНП»	ООО «Силур». Почтовый адрес/фактический адрес: 614000, Пермский край., г. Пермь, ул. 1905 года, д. 35 кор.24. Тел.: +7(342)-270-05-99 E-mail: trg@sealur.ru
14.09.2022/ 2294	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10/1-2022	08.09.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Пароперегреватель, д.о. 92.3589.01» (черт. 92.3589.01 СБ), по технологическому процессу на сварку №66.04.1245 ред. 1.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
14.09.2022/ 2295	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10/7-2022	08.09.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Конденсаторборник II ступени, д.о. 92.3592» (черт. 92.3592 СБ), по технологическому процессу на сварку №66.04.1248.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
15.09.2022/ 2296	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-045-2022	12.09.2022		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации ТПИС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологической процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - АКУ.0132.10UJA.JAA.TM.TC0007 (509.01.01.01.01.01. МЧ) «Корпус реактора. Монтажный чертеж»; - АКУ.0405.10UJA.JAA.TM.TC6001 (AM108.02.01.000 СБ) «Кольцо опорное»; - АКУ.0405.10UJA.JAA.TM.PC6002 (AM108.02.01.000 ТБ2) «Кольцо опорное».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8(81369)7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru




15.09.2022/ 2297	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-043-2022	12.09.2022	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - АМЕ 1471.11.01.000 СБ «АЭС Аккую. Блоки № 1, 2. Проходка. Сборочный чертеж»; - АМЕ 1471.11.00.000 ТБ2 «АЭС Аккую. Блоки № 1, 2. Проходка герметичная трубопроводная.	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8(81369)7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
15.09.2022/ 2298	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-044-2022	12.09.2022	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: - АКУ.0132.10UJA.JAA.TM.TC0007 (509.01.01.01.01.01. МЧ) «Корпус реактора. Монтажный чертеж»; - АКУ.0405.10UJA.JAA.TM.TC6001 (AM108.02.01.000 СБ) «Кольцо опорное»; - АКУ.0405.10UJA.JAA.TM.PC6002 (AM108.02.01.000 ТБ2) «Кольцо опорное».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8(81369)7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
19.09.2022/ 2299	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-035/1-2022	13.09.2022	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической карте ТПП-002-СТАТУС-002, используемая при изготовлении изделия черт.ЛАНЕ.543.01.00.000 «Кольцо защитное уплотнительной поверхности внутренней крышки фланца ТУК-140»	Общество с ограниченной ответственностью «Статус» (ООО «Статус») 456780, Челябинская область, г. Озерск, ул. Кыштымская, дом №13, корпус 13, помещение 1 тел.: +7 (35130) 70956 e-mail: a.a.temnov@mail.ru
19.09.2022/ 2300	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-035/2-2022	13.09.2022	●	Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической карте ТПП-002-СТАТУС-001, используемая при изготовлении оборудования черт. ЛАНЕ.543.02.00.000 «Плита регулировки вертикальной оси контейнера ТУК-140 для ШРК-1»	Общество с ограниченной ответственностью «Статус» (ООО «Статус») 456780, Челябинская область, г. Озерск, ул. Кыштымская, дом №13, корпус 13, помещение 1 тел.: +7 (35130) 70956 e-mail: a.a.temnov@mail.ru




19.09.2022/ 2301	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	№ СВ-ИСЦ-6/63.130-2021	13.09.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТС005-130.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
19.09.2022/ 2302	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	№ СВ-ИСЦ-6/64.131-2021	13.09.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТС005-131.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
19.09.2022/ 2303	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	№ СВ-ИСЦ-6/65.132-2021	13.09.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТС005-132.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
19.09.2022/ 2304	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	№ СВ-ИСЦ-6/66.133-2021	13.09.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТС005-133.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
19.09.2022/ 2305	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	№ СВ-ИСЦ-6/67.134-2021	13.09.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТС005-134.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

19.09.2022/ 2306	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	№ СВ-ИСЦ-6/68.135-2021	13.09.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТС005-135.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
19.09.2022/ 2307	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	№ СВ-ИСЦ-6/69.136-2021	13.09.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТС005-136.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
19.09.2022/ 2308	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	№ СВ-ИСЦ-6/70.137-2021	13.09.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТС005-137.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
19.09.2022/ 2309	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	№ СВ-ИСЦ-6/71.138-2021	13.09.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТС005-138.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
19.09.2022/ 2310	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	№ СВ-ИСЦ-6/72.139-2021	13.09.2022	●	Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТС005-139.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

19.09.2022/ 2311	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	№ СВ-ИСЦ-6/73.140-2021	13.09.2022		Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТСО05-140.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
19.09.2022/ 2312	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	№ СВ-ИСЦ-6/75.142-2021	13.09.2022		Технологии сварки, применяемые при ремонте «Элементы крепления парогенераторов» (черт. ТСО05-142.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - КТД 2064.000-31259016.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
21.09.2022/ 2313	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-038-2022	16.09.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом сварных соединений по технологическим картам: - ТКС-130-АС-ТО6810; - ТКС-131-АС-ТО6810; - ТКС-132-АС-ТО6810; - ТКС-133-АС-ТО6810; - ТКС-134-АС-ТО6810; - ТКС-135-АС-ТО6810; - ТКС-136-АС-ТО6810; - ТКС-137-АС-ТО6810; - ТКС-138-АС-ТО6810; - ТКС-139-АС-ТО6810, для изготовления изделий: - ГРЛС.7699.23.06.000 «Теплообменник кожухотрубчатый с компенсатором для системы охлаждения воды бассейна выдержки»; - ГРЛС.7699.23.08.000 «Теплообменник кожухотрубчатый с компенсатором для системы выдержки газа»; - ГРЛС.7699.23.10.000 «Теплообменник кожухотрубчатый одноходовой с неподвижными трубными решетками».	Общество с ограниченной ответственностью «Завод «УСМК» (ООО «УСМК»)). 454010, г. Челябинск, Копейское шоссе, 35Б. Телефон: +7 (351) 729-8-999. E-mail: usmk@usmk74.com
22.09.2022/ 2314	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-040-2022	15.09.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации «Альбом карт технологического процесса АТКС-АМВР-22-01-Рн» для выполнения сварочных работ при изготовлении изделия АМВР-02.20-00.00.00.000 СП «Комплекс радиационно-защитных боксов аналитической лаборатории «МФР».	ООО «АтомИнтелМаш» Фактический/почтовый адрес: 141983, Московская обл., г. Дубна, ул. Программистов, д. 4, стр. 4, оф. 107 Тел./факс: +7 (495) 015-19-73 доб. 100 E-mail: info@atomintelmash.ru

22.09.2022/ 2315	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горыни-на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-616/2022	20.09.2022	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Кольцо защитное», черт. УКХ-121.С60101-10СБ, шов № 602 , КТПС № 3/УКХ-121	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатова, Курская обл., 307250
22.09.2022/ 2316	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горыни-на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-618/2022	20.09.2022	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Днище», черт. УКХ-121.С60101-106СБ, шов № 241, КТПС № 5/УКХ-121	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатова, Курская обл., 307250
22.09.2022/ 2317	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горыни-на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-628/2022	20.09.2022	●	Технология комбинированной сварки (корневая часть выполняется аргонодуговой сваркой) изделия «Кольцо защитное» черт. УКХ-121.С60101-9СБ, шов № 42, КТПС № 15/УКХ-121	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатова, Курская обл., 307250

22.09.2022/ 2318	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горького» Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-632/2022	20.09.2022		Технология комбинированной сварки (корневая часть выполняется аргонодуговой сваркой) изделия «Стакан внутренний», черт. УКХ-121.С60101-20СБ, шов № 72 КТПС № 19/УКХ-121	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатова, Курская обл., 307250
27.09.2022/ 2319	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-028-2022	25.07.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам сварки: - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-11-10УООУ4»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-30СОС25»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-11-10СОС2» для изготовления изделий: - черт. ЗМ.08.04.01.05.500 СБ «Рама»; - черт. ЗМ.01.06.04.01.00.000 СБ «Закладная рама»; - черт. ЗМ.08.04.01.08.100 СБ «Секция».	ООО «МИАН», дом №4, помещение 3, ул. 50-летия Октября, г. Златоуст Челябинской обл., 456208; Тел.: 8(3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
03.10.2022/ 2320	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21-96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-21/3-2021	21.09.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Трубопровода АЭС» по типовым технологическим процессам: № ТТП 17516067.01200.24003 (Типовой технологический процесс сборки и сварки из сталей перлитного класса для трубопроводов АЭС со штуцерами); № ТТП 17516067.01200.24005 (Типовой технологический процесс сборки и сварки трубопроводов АЭС из разнородных сталей аустенитного и перлитного классов); № ТТП 17516067.01200.24001-1 (Типовой технологический процесс сборки и сварки блоков трубопроводов АЭС из аустенитной стали); № ТТП 17516067.01200.24001 (Типовой технологический процесс сборки и сварки блоков трубопроводов АЭС из углеродистой, низколегированной сталей и композитных с легированной маркой стали).	ООО «СТС» Общество с ограниченной ответственностью «Современные трубопроводные системы» Почтовый адрес и фактический: 603000, Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Костина, дом № 3, помещение П27, комната 234 Телефон: +7 (831) 278-02-44 Адрес электронной почты: info@SMARTPS.INFO






04.10.2022/ 2321	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-055-2022	26.09.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-22УОО/У26Т»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-23ТОО/Т1»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-12-20УОО/У4» для изготовления изделий: - черт. С.306536.01.00.00.000 СБ «Ресивер»; - черт. С.306536.01.00.00.200 СБ «Опора»; - черт. С.301215.03.01.00.000 СБ «Крышка».	ООО «МИАН», дом №4, помещение 3, ул. 50-летия Октября, г. Златоуст Челябинской обл., 456208; Тел.: 8(3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
05.10.2022/ 2322	Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горыни-на Национального исследова-тельского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Проме-тей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-617/2022	03.10.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Днище», черт. УКХ-121.С60101-106СБ, шов № 240, КТПС № 4/УКХ-121	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250
05.10.2022/ 2323	Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горыни-на Национального исследова-тельского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Проме-тей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-629/2022	03.10.2022		Технология комбинированной сварки (корневая часть выполняется аргонодуговой сваркой) изделия «Обечайка», черт. УКХ-121.0101-245, шов № 231, С25, КТПС № 16/УКХ-121	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250

05.10.2022/ 2324	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Гурьянина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-712/2022	03.10.2022	●	Технология износостойкой наплавки, выполняемой плазменным методом порошком ПР-10Х18Н9М5С5Г4Б на аустенитный подслои, выполняемый ручным дуговым способом электродами ЗИО-8 на перлитную сталь 22К заготовки седла Чертеж ЦКБ Р 59503-450Б СБ, ПР.Р.59503-450ТПЗ	Общество с ограниченной ответственностью «ПЕРС-ЛТД» (ООО «ПЕРС-ЛТД») Тел.: +7 (812) 326-55-73, факс +7 (812) 713-91-77 e-mail: tech@pers-ltd.com пр. Стачек, д. 47, корп. 2, лит. Ю, комн. 25, г. Санкт-Петербург, 198097
05.10.2022/ 2325	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Гурьянина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.010-719/2022	03.10.2022	●	Технология износостойкой наплавки, выполняемой плазменным методом порошком ПР-10Х18Н9М5С5Г4Б на аустенитный подслои, выполняемый ручным дуговым способом электродами ЗИО-8 на перлитную сталь 22К заготовки тарелки Чертеж ЦКБ Р 59503-450Д СБ, ПР.Р.59503-450ТПЗ	Общество с ограниченной ответственностью «ПЕРС-ЛТД» (ООО «ПЕРС-ЛТД») Тел.: +7 (812) 326-55-73, факс +7 (812) 713-91-77 e-mail: tech@pers-ltd.com пр. Стачек, д. 47, корп. 2, лит. Ю, комн. 25, г. Санкт-Петербург, 198097
07.10.2022/ 2326	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	№ СВ-ИСЦ-20/9-2022	03.10.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Сосуд уравнильный двухкамерный» (черт. АМ111.15.06.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06794.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
07.10.2022/ 2327	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	№ СВ-ИСЦ-20/10-2022	03.10.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Сосуд уравнильный двухкамерный» (черт. АМ 111.15 .06.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06794.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru





07.10.2022/ 2328	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	№ СВ-ИСЦ-20/11-2022	03.10.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Коллектор пара» (черт. АМ 111.15.04.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06728.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
07.10.2022/ 2329	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	№ СВ-ИСЦ-20/12-2022	03.10.2022	●	Технологии сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Коллектор пара» (черт. АМ 111.15.04.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06735.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
07.10.2022/ 2330	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	№ СВ-ИСЦ-20/13-2022	03.10.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Коллектор пара» (черт. АМ111.15.04.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06735.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
10.10.2022/ 2331	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-046-2022	30.09.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации: - «Карта технологического процесса сварки» № ЗМК 06/22-С17-1; - «Карта технологического процесса сварки» № ЗМК 06/22-У17-2; - «Карта технологического процесса сварки» № ЗМК 06/22-У19-3 для работ, выполняемых по конструкторской документации: - «Корпус» черт. Н 05.01-4405.01.00.01; - «Стакан пробоотборный» черт. Н 05.01-4405.07.00.01; - «Переходник» черт. Н 05.01-4405.09.00.01.	Общество с ограниченной ответственностью «Зеленогорский машиностроительный комплекс» (ООО «ЗМК») 663690, Красноярский край, г. Зеленогорск, ул. 2-я Промышленная, д. 12. Тел.:+7 (39169) 9-27-05 E-mail: zmk_secretar@mail.ru




10.10.2022/ 2332	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-054-2022	30.09.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации: - «Карта технологического процесса сварки» № ЗМК 06/22-А-4; для работ, выполняемых по конструкторской документации: - «Колонка с указателем уровня» черт. Н 05.01-4405.01.00.00СБ.	Общество с ограниченной ответственностью «Зеленогорский машиностроительный комплекс» (ООО «ЗМК») 663690, Красноярский край, г. Зеленогорск, ул. 2-я Промышленная, д. 12. Тел.: +7 (39169) 9-27-05 E-mail: zmk_secretar@mail.ru
10.10.2022/ 2333	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053/1-2022	30.09.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом неплавящимся электродом с присадочным металлом по ТД: - ТИ-Рн-403-100-2022; - ТИ-Рн-319-101-2022; - ТИ-Рн-501321-104-2022; - ТИ-Рн-501321-106-2022, предназначенная для изготовления изделий: - СТВА.Д.А.319.1548 Деталь закладная тип 6; - СТВА.Д.А.403.1347 Стеллаж; - СТВА.Д.А.403.1348 Коробка переходная стеллажа; - ЮТАЯ.301316.012 Опора; - ЮТАЯ.301316.013 Опора; - ЮТАЯ.301329.048 Опора неподвижная; - ЮТАЯ.301329.049 Опора неподвижная; - ЮТАЯ.302131.003 Труба; - ЮТАЯ.302131.004 Труба; - ЮТАЯ.302182.004 Труба; - ЮТАЯ.302182.002 Труба.	ООО НПФ «Сосны» Россия, 433507, Ульяновская область, г. Димитровград, пр. Димитрова, 4а Тел./факс: (84235) 3-98-29, 6-61-70, 3-83-28 E-mail: www.sosny.ru
10.10.2022/ 2334	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053/2-2022	30.09.2022	●	Технология комбинированной сварки: корень шва – ручная аргонодуговая неплавящимся электродом с присадочным материалом; заполнение – механизированная дуговая плавящимся электродом в среде защитного газа по ТД: - ТИ-Рн-403-100-2022; предназначенная для изготовления изделий: - СТВА.Д.А.403.1347 Стеллаж.	ООО НПФ «Сосны» Россия, 433507, Ульяновская область, г. Димитровград, пр. Димитрова, 4а Тел./факс: (84235) 3-98-29, 6-61-70, 3-83-28 E-mail: www.sosny.ru
10.10.2022/ 2335	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	№ СВ-ИСЦ-17/1-2022	05.10.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Камера кипения I-й ступени» (черт. М 354.01.01.000СБ) согласно ТУ, ТЗ по технологическому процессу: М 354.01.01.200/ АСС02.02190.33161	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл.г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz



10.10.2022/ 2336	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-023-2022	05.10.2022	●	Технология полуавтоматической аргодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации КТП-НС-С25-1/1, КТП-С3-2/1, КТП-НС-С-3/1, КТП-С18-А-4/1, КТП-НС-С-7/1, КТП-НС-У-8/1, КТП-НС-Т-9/1, КТП-НС-Т-10/1 для выполнения сварных соединений по черт. 32.16.1596-0 «Шлюз транспортный», 32.16.1559-0 «Шлюз резервный».	АО «ТЯЖМАШ» Факт./почт. адрес: 446010, Самарская область, г. Сызрань, Гидротурбинная, д. 13. Тел.: (84-64) 37-82-02, 37-24-81 E-mail: director@tyazhmash
10.10.2022/ 2337	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	№ СВ-ИСЦ-20/14-2022	06.10.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Коллектор первого контура» (черт. АМ 120.05 .02.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06943.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
10.10.2022/ 2338	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	№ СВ-ИСЦ-20/17-2022	06.10.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Коллектор первого контура» (черт. АМ 120.05.02.000СБ), согласно ТЗ по технологическим процессам: - 00202.02190.06943, 00202.02190.06944, 00202.02190.06945, 00202.02190.0696, 00202.02190.063 71.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
10.10.2022/ 2339	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	№ СВ-ИСЦ-20/18-2022	06.10.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Коллектор первого контура» (черт. АМ 120.05.02.000СБ), согласно ТЗ по технологическим процессам: - 00202.02190.06943, 00202.02190.06944, 00202.02190.06945, 00202.02190.0696, 00202.02190.06371.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru





10.10.2022/ 2340	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	№ СВ-ИСЦ-20/19-2022	06.10.2022		Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделий: «Коллектор первого контура» (черт. АМ 120.05.02.ОООСБ), согласно ТЗ по технологическому процессам: - 00202.02190.06943, 00202.02190.06944, 00202.02190.07018	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
10.10.2022/ 2341	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	№ СВ-ИСЦ-20/21-2022	06.10.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Коллектор первого контура» (черт. АМ120.05.02.ОООСБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06946.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
10.10.2022/ 2342	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	№ СВ-ИСЦ-20/22-2022	06.10.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Коллектор первого контура» (черт. АМ 120.05 .02.ОООСБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.06943.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
10.10.2022/ 2343	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	№ СВ-ИСЦ-20/23-2022	06.10.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Коллектор пара» (черт. АМ 120.05.04.ОООСБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.07078.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
10.10.2022/ 2344	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	№ СВ-ИСЦ-20/24-2022	06.10.2022		Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделий: «Коллектор первого контура» (черт. АМ120.05.04.ОООСБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.07078.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru






11.10.2022/ 2345	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	СВ-ИСЦ-22/1-2022	05.10.2022-05.10.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Модернизация системы технической воды ответственных потребителей энергоблока № 5 НВО АЭС с заменой насосных агрегатов 1 (2, 3) НТВ-1 (2, 3, 4). Монтажно-сборочные чертежи.» (черт. 210013.1033832.00005.910ВД-КМД), согласно ТЗ 187-5/614-ВД по технологическому процессу - 210013.1033832.00005.910ВД-КТП0001.	Филиал АО «НИКИМТ-Атомстрой» Дирекция на Нововоронежской АЭС, г. Нововоронеж, Воронежской обл., улица Первомайская, д. 2, 396073; Тел.: 8(495)411-65-50, доб. 4501; e-mail: sec-novvor@atomrus.ru
17.10.2022/ 2346	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058-2022	12.10.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической карте: ТКС С-1-10 «Технологическая карта аргонодуговой сварки стыковых соединений из стали марки 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т 219х11», для выполнения сварных соединений изделия: ЕЭП.КАЭС.127.000 «Калининская АЭС. Трубопроводы всаса и напора насосов 1, 2ТГ12, 13Д01 системы охлаждения бассейна выдержки энергоблоков № 1, 2».	ООО «ЕВРАЗЭНЕРГОПРОЕКТ» 107996, Россия, г. Москва, Кузнецкий мост, дом 21/5, этаж 6, помещение II, комната 2, офис 638 Тел.: 8(495)980-25-24 E-mail: info@evrazep.ru
18.10.2022/ 2347	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.ru	СВ-ИСЦ-11/2-2022	14.10.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте/монтаже «Ресивер водорода» (черт.№ПА629.00.00.000СБ) по технологическим процессам на сварку № 02000.02190.10621, № 02000.02190.10612, № 02000.02190.10610, №02000.02190.10605	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@ypolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
19.10.2022/ 2348	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10/6-2022	14.10.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Разделителя, д.о. 92.3589.04», по техпроцессу на сварку №66.04.1247	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел.:(4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru

20.10.2022/ 2349	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-036/1-2022	12.10.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической карте № 0.ЦЦР.0487.ТК-22 и комплекту типовой технологической документации № КТТД 1.3.1.03.003.5224-2021 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. РЛ 33633.000.00 СБ «Типовые схемы ремонта сварных соединений трубопроводов Ø14x2».	Акционерное общество «Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях» (АО «Концерн Росэнергоатом») Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Ленинградская атомная станция» (Ленинградская АЭС) 188540, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Ленинградская АЭС. Тел.: +7 (81369) 5-10-09 Факс: +7 (81369) 5-13-91 E-mail: odo-info@ln.rosenergoatom.ru, info@lnpp2.ru
20.10.2022/ 2350	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-036/2-2022	12.10.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической карте № 0.ЦЦР.1145. ТК-20 и технологической инструкции № ТИ-10-05-002-16 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. 392М.06.11.004 (LN20.S.925.&0UJA&&.021DF.0003) «Прокладка».	Акционерное общество «Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях» (АО «Концерн Росэнергоатом») Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Ленинградская атомная станция» (Ленинградская АЭС) 188540, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Ленинградская АЭС. Тел.: +7 (81369) 5-10-09 Факс: +7 (81369) 5-13-91 E-mail: odo-info@ln.rosenergoatom.ru, info@lnpp2.ru
20.10.2022/ 2351	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-036/3-2022	12.10.2022		Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - № 0.ЦЦР.0486.ТК-22; - № КТТД 1.3.1.03.003.2702-2020 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. РЛ 33633.000.00 СБ «Типовые схемы ремонта сварных соединений трубопроводов Ø14x2».	Акционерное общество «Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях» (АО «Концерн Росэнергоатом») Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Ленинградская атомная станция» (Ленинградская АЭС) 188540, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Ленинградская АЭС. Тел.: +7 (81369) 5-10-09 Факс: +7 (81369) 5-13-91 E-mail: odo-info@ln.rosenergoatom.ru, info@lnpp2.ru
20.10.2022/ 2352	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-036/4-2022	12.10.2022		Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической карте № 0.ЦЦР.1147.ТК-20 и технологической инструкции № ШФВИ.МПГ-75Р для выполнения сварочных работ при ремонте (глушении) теплообменных труб коллекторов парогенератора ПГВ-1000МКП (LN20.D.132&0UJA&&.JEA&&.021.KC.0001 (491.05 PЭ) «Парогенератор ПГВ- 1000МКП с опорами. Руководство по эксплуатации»).	Акционерное общество «Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях» (АО «Концерн Росэнергоатом») Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Ленинградская атомная станция» (Ленинградская АЭС) 188540, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Ленинградская АЭС. Тел.: +7 (81369) 5-10-09 Факс: +7 (81369) 5-13-91 E-mail: odo-info@ln.rosenergoatom.ru, info@lnpp2.ru

24.10.2022/ 2353	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалы» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-009-2022	19.10.2022		Технология полуавтоматической сварки в среде защитного газа таврового сварного соединения №2 детали «Секция» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&DE.0201)/(СМ-881.С60108-1 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №32.01076.13050 «Обечайка промежуточная», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.50.170 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз»)), Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
24.10.2022/ 2354	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-004-2022	18.10.2022		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции ТИ 63854795.25001.00028 «Аргонодуговая сварка деталей из сталей перлитного класса с деталями аустенитного класса при изготовлении оборудования и трубопроводов АЭУ» и РАД-6-1-С-7/104 «Операционно-технологической карте сварки», используемых для работ, выполняемых по конструкторской документации на оборудование/для изготовления изделий по черт. Р 3177.00 СБ «Переходник ДУ 300».	ООО «Карбоферр Метсервис». Почтовый адрес: 394026, Россия, Воронежская обл., г. Воронеж, проспект Труда, д. 63, офис 23. Фактический адрес: Воронежская область, г. Воронеж, пр-т. Труда 48. Тел./Факс: +7(473)280-20-32 E-mail: carboferms@carboferms.ru
26.10.2022/ 2355	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горького на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.014-615/2022	24.10.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Крышка», черт. УКХ-121.С60103-6СБ, шов № 14 КТПС № 2/УКХ-121	Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс») Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зо-на, г. Курчатова, Курская обл., 307250







26.10.2022/ 2356	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горького-на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.014-622/2022	24.10.2022		Технология автоматической наплавки под флюсом изделия «Крышка», черт. УКХ-121.С60103-6СБ, наплавка а21 КТПС № 9/УКХ-121	<p>Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс»)</p> <p>Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатов, Курская обл., 307250</p>
26.10.2022/ 2357	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горького-на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.014-626/2022	24.10.2022		Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргонодуговой сваркой) изделия «Стакан внутренний», черт. УКХ-121.С60101-25СБ, шов № 22, КТПС № 13/УКХ-121	<p>Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс»)</p> <p>Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатов, Курская обл., 307250</p>
26.10.2022/ 2358	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горького-на Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.014-635/2022	24.10.2022		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом (механизированной сварки в смеси защитных газов) изделия «Корпус контейнера», черт. УКХ-121.С60101СБ, шов № 362 С20, КТПС № 22/УКХ-121	<p>Акционерное общество «Энерготекс» (АО «Энерготекс»)</p> <p>Тел.: 8 (47131) 4-96-12, 5-33-36 факс: 8 (47131) 4-96-12; e-mail: zao.energotex@mail.ru, www.energotex.info а/я 67, Промышленная зона, г. Курчатов, Курская обл., 307250</p>

02.11.2022/ 2359	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-057-2022	31.10.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции ТИ № 30-Т-164 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. № 1.Я.9083.200.00СБ «Площадка обслуживания», черт. № 1.Я.9083.600.00СБ «Кожух защитный», черт. № 1.Я.9083.700.00СБ «Стенд КГО», черт. № 1.Я.9083.1000.00СБ «Труба ИК», черт. № 1.Я.9083.1100.00СБ «Прижим отражателя», черт. № 1.Я.9083.1300.00СБ «Захват ТВС», черт. № 1.Я.9083.1400.00СБ «Захват блока отражателя», черт. № 1.Я.9083.1600.00СБ «Пенал НГ ОТВС», черт. № 1.Я.9083.1800.00СБ «Распорка», черт. № 1.Я.9083.2800.00СБ «Распорка труб ИК».	Акционерное общество «Государственный научный центр – Научно-исследовательский институт атомных реакторов» (АО «ГНЦ НИИАР») 433510, Россия, Ульяновская обл., г. Димитровград, Западное шоссе, д. 9 Телефон: +7 (84235) 9-83-83 Факс: +7 (84235) 9-83-84 E-mail: niiar@niiar.ru
14.11.2022/ 2360	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	№ СВ-ИСЦ-25/1-2022	08.11.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Чехол» ТУК-137Т.А1 (черт. АТ777.50.000СБ) по технологическим процессам на сварку: - АТ777.50190.0042 - АТ777.50190.0045	АО «Русполимет», г. Кулебаки, Нижегородской области, ул. Восстания, 1, 607018; Тел.: 8(83176)7-90-00 Факс: 8(83176)5-44-60. e-mail: ruspolymet@ruspolymet.ru
16.11.2022/ 2361	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-061-2022	10.11.2022		Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.06-2022 для выполнения сварных соединений по черт. KUR.0132.10UJA.JNG.TM.TC0025-MTC0001 (510K.03.01.02.02.01 МЧ-01) «Трубопровод системы аварийного охлаждения зоны. Монтажный чертеж».	АО «Энергоспецмонтаж» 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1 Тел.:(499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14 E-mail: konesm@ensm.ru
16.11.2022/ 2362	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-066-2022	11.11.2022		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.09-2022 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0120.10UJA.JMN.TM.TB0002 «Реакторное здание (10 UJA). Трубопроводы спринклерной системы»	АО «Энергоспецмонтаж» 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1 Тел.:(499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14 E-mail: konesm@ensm.ru




16.11.2022/ 2363	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-056-2022	10.11.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по технологической документации: - «Технологическая карта сборки и сварки» № АГТС.55390.0001; - «Технологическая карта сборки и сварки» № АГТС.55390.0002 для работ, выполняемых по конструкторской документации; - «Элемент чувствительный ППИ-117» черт. АГТС.408828.019СБ; - «Акустический датчик АД-112» черт. АГТС.426449.025СБ.	Акционерное общество «Моринсис-Агат-КИП». Почтовый адрес: 390006, г. Рязань, проезд Речников, д. 17 E-mail: agat-kip@yandex.ru Тел.: +7 (4912)25-85-02/25-85-99.
17.11.2022/ 2364	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	№ СВ-ИСЦ-6/74.141-2021	11.11.2022		Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при ремонте «Общая система сброса давления свежего пара» (черт. ТС005-141.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - КТТД 1.3.1.03.004.6232-2022.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
18.11.2022/ 2365	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	СВ-ИСЦ-33/1-2022	16.11.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Труб прямошовных», согласно ПНСТ 454-2000 по технологическому процессу ГИНЖ.02290.00098	Акционерное общество «Ракитянский арматурный завод» Адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26 Тел.: (47245) 56-5-30 e-mail: oaoraz@oaoraz.ru
18.11.2022/ 2366	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	СВ-ИСЦ-33/2-2022	16.11.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Труб прямошовных», согласно ПНСТ 454-2000 по технологическому процессу ГИНЖ.02290.00122	Акционерное общество «Ракитянский арматурный завод» Адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26 Тел.: (47245) 56-5-30 e-mail: oaoraz@oaoraz.ru
23.11.2022/ 2367	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-069-2022	21.11.2022		Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации KUR.0120.10UMA.LBA.ER.DZ0002 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. KUR.0130.10UMA.LBA.TM.TB0001 «Трубопроводы «свежего» пара (LBA), энергоблоков № 1, 2 Курской АЭС-2».	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское Монтажное Управление» (ООО «ВдМУ») Почтовый адрес: 347380 Волгодонск 20 Фактический адрес: 347360 Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолькова, д. 5 Телефон/факс (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org






23.11.2022/ 2368	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-042-2022	22.11.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции № ТИ 25000.80455 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации КУ 0894.04.00.000 СБ «Комплект упаковочный ТК-С69»	ООО «НЗХК-Инструмент» 630027, Новосибирская область, г. Новосибирск, ул. Б. Хмельницкого, д. 94 Тел. 8(384) 274-84-12, факс: 8(383) 274-02-25 E-mail: ins@nzhk-instrument.ru
28.11.2022/ 2369	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-21-2022	24.11.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Заготовки днища шахты внутрикорпусной» (черт. АМ120.03.03.901), согласно технологическому процессу: № 32.01076.13145.	Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ- технологии» «Ижора», территория Ижорский завод, дом 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.: (812) 331-9-331, факс: (812) 331-9-331 e-mail: info@aemtech-iz.ru
01.12.2022/ 2370	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-039-2022	25.11.2022	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по карте технологического процесса сварки № ЭСМ ТК 14.07.02.05-2022 для выполнения сварных соединений по черт. KUR.0405.10UJA.JEA.TM.TC0047 (АМ108.05.08.300 СБ) «Контрольное сварное соединение».	АО «Энергоспецмонтаж» 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1 Тел.:(499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14 E-mail: konesm@ensm.ru
01.12.2022/ 2371	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-063-2022	23.11.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-20СОО/С17»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-20УОО/У12»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-20СОО/С2»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-20УОО/У2»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-23СОО/С17»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-11-20СОО/С2»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-11-20УОО/У2», для изготовления изделий: - черт. С.306536.01.00.00.000 СБ «Ресивер V=1,6м3»; - черт. С.301215.03.01.01.000 СБ «Крышка»; - черт. С.301215.03.08.01.000 СБ «Днище»; - черт. С.301215.04.06.01.000 СБ «Днище»; - черт. С.301215.03.01.00.000 СБ «Крышка».	ООО «МИАН», дом №4, помещение 3, ул. 50- летия Октября, г. Златоуст Челябинской обл., 456208; Тел.: 8(3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru

01.12.2022/ 2372	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-029-2022	25.11.2022	●	Технология комбинированной сварки (аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом + ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную аргонодуговую сварку, ручную дуговую сварку покрытыми электродами, механизированную и комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов на объектах использования атомной энергии» для выполнения сварных соединений по рабочей документации: – АКУ.0132.10UJA.JEA.TM.TC0065 (509.01.01.01.02 МЧ) «АЭС Аккую. Блоки №1, 2, 3, 4. Реакторное здание (10UJA). Парогенератор ПГВ-1000 МКО с опорами. Монтажный чертеж».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д.70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
02.12.2022/ 2373	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	СВ-ИСЦ-4/7-2022	29.11.2022	●	Технология сварки применяемая при ремонте «Облицовки бассейнов выдержки и перегрузки 1-й и 2-й очереди Кольской АЭС» по технологическим процессам: -0-09-381КТТД, 0-09-261ТИ, КТПС № 412-22/ЦЦР	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
02.12.2022/ 2374	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	Св-48.009-768/2022	30.11.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Подогреватель высокого давления ПВД-6», черт. Б305364001РС, БВАИ.065115.189ТБ2, номер шва по ТБ2 – У17, сварка доски трубной с заглушкой ремонтной, УПС № 52 081 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик») Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su ул. Ленина, 220, г. Таган-рог, Ростовская обл., Россия, 347928
05.12.2022/ 2375	АО «ГНЦ НИИАР» 433510, Ульяновская область, г. Димитровград, Западное шоссе, д.9 Тел.: (84235)9-83-83, факс: (84235) 9-83-84, E-mail: niiar@niiar.ru	СВ-АТС-1-2022	08.11.2022	●	Технология сварки по технологической инструкции ТИ № 01-ОЭС-001 «Аргонодуговая сварка газовых и дренажных трубопроводов к патрубкам корпуса реактора»	Обособленное подразделение АО «Институт «Оргэнергострой» 433512, Ульяновская область, г. Димитровград, пр. Ленина, д.37Д Тел.: (84235)4-86-32, E-mail: dimitrovgrad@ioes.ru





05.12.2022/ 2376	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	СВ-ИСЦ-4/6-2022	01.12.2022		Технология сварки применяемая при ремонте «Облицовки бассейнов выдержки и перегрузки 1-й и 2-й очереди Кольской АЭС», по технологическим процессам: -0-09-574КТТД, 0-09-543КТТД, 0-09-381КТТД, 0-09-261ТИ -КТПС № 377-22/ЦЦР, 378-22/ЦЦР, 379-22/ЦЦР, 380-22/ЦЦР, 381-22/ЦЦР	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
05.12.2022/ 2377	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	№ СВ-ИСЦ-23/1-2022	01.12.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Корпус ЦНД» (черт.1541854СБ) по технологическому процессу №1030107СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.12.2022/ 2378	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	№ СВ-ИСЦ-23/2-2022	01.12.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Крышка ЦНД» (черт. 1541852СБ) по технологическому процессу №1030106СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.12.2022/ 2379	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	№ СВ-ИСЦ-23/3-2022	01.12.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Агрегат насосный НВР-50-36/72» (черт. 1359460СБ) по технологическому процессу № 150640АСП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.12.2022/ 2380	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	№ СВ-ИСЦ-23/4-2022	01.12.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Детали КР ГП СПП» (черт. 1467560СБ) по технологическому процессу № 896458СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.12.2022/ 2381	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	№ СВ-ИСЦ-23/5-2022	01.12.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Детали блока клапанов СД» (черт. 1541840СБ) по технологическому процессу № 1040457АСП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru

05.12.2022/ 2382	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	№ СВ-ИСЦ-23/6-2022	01.12.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Детали клапана регулирующего ВД» (черт. 1541848СБ) по технологическому процессу № 1030415АСП	Акционерное общество «Силловые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силловые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.12.2022/ 2383	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	№ СВ-ИСЦ-23/7-2022	01.12.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Детали стопорного клапана ЦВД» (черт. 1541846СБ) по технологическому процессу № 1040304АСП	Акционерное общество «Силловые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силловые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.12.2022/ 2384	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	№ СВ-ИСЦ-23/8-2022	01.12.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Сервомотор РК СД» (черт. 1579378СБ) по технологическому процессу № 1030524АСП	Акционерное общество «Силловые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силловые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
05.12.2022/ 2385	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	№ СВ-ИСЦ-34/1-2022	02.12.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Днище в сборе» (черт. БВАИ.301141.001СБ) по технологическому процессу: - УПС№ 31 056 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
05.12.2022/ 2386	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.004-758/2022	02.12.2022	●	Технология комбинированной сварки (ко-рень шва полуавтоматической аргонодуговой сваркой плавящимся электродом, основное сечение шва автоматической сваркой под флюсом) изделия «Корпус С 530х12» черт. АТД.000383.001	АО «Трубодеталь» 454904, г. Челябинск, ул. Челябинская, 23. Тел.: 8-800-200-8000; Факс: 8 (351)280-12-13; e-mail: info@trubodetal.ru





07.12.2022/ 2387	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-064-2022	30.11.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации «Альбом карт технологического процесса АТКС- АМВР-22-01-Рн» для выполнения сварочных работ при изготовлении изделия АМВР- 02.20-00.00.00.000 СП «Комплекс радиационно-защитных боксов аналитической лаборатории «МФР»	ООО «АтомИнтелМаш» Фактический/почтовый адрес: 141983, Московская обл., г. Дубна, ул. Программистов, д. 4, стр. 4, оф. 107 Тел./факс: +7 (495) 015-19-73 доб. 100 E-mail: info@atomintelmash.ru
12.12.2022/ 2388	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/1-2022	06.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации «Комплект документов на технологический процесс» № 1772-10-0110 для выполнения сварного соединения № 88 изделия «Крышка-люк» черт. 1772-10-0110СБ	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») 190020, Россия, Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, д. 138, корпус 1. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336- 54-81 E-mail: mailto:postbox@ckbm.ru
12.12.2022/ 2389	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/2-2022	06.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации «Комплект документов на технологический процесс сварки и механической обработки» № 1772-10-0143 для выполнения сварных соединений № 121, № 122 изделия «Проставка» черт. 1772-10-0143СБ.	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») 190020, Россия, Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, д. 138, корпус 1. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336- 54-81 E-mail: mailto:postbox@ckbm.ru
12.12.2022/ 2390	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/3-2022	06.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации «Комплект документов на технологический процесс сварки и механической обработки» № 1772-10-0143 для выполнения сварного соединения № 123 изделия «Проставка» черт. 1772-10-0143СБ.	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») 190020, Россия, Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, д. 138, корпус 1. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336- 54-81 E-mail: mailto:postbox@ckbm.ru





12.12.2022/ 2391	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048/4-2022	06.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации «Комплект документов на технологический процесс механической обработки и сварки» № 1772-10-1056 для выполнения сварного соединения № 27 изделия «Обечайка» черт. 1772-10-1056.	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») 190020, Россия, Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, д. 138, корпус 1. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81 E-mail: mailto:postbox@ckbm.ru
12.12.2022/ 2392	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-067-2022	06.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации № 1772-05-0472 для выполнения сварных соединений № 2, № 3, № 4 изделия «Корпус блока нерегенерируемых фильтров» черт. 1772-05-0472СБ.	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») 190020, Россия, Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, д. 138, корпус 1. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81 E-mail: mailto:postbox@ckbm.ru
12.12.2022/ 2393	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-068-2022	06.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации № 1721-30-0111 для выполнения сварных соединений № 02-01, № 02-02 изделия «Патрубок» черт. 1721-30-0111СБ.	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») 190020, Россия, Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, д. 138, корпус 1. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81 E-mail: mailto:postbox@ckbm.ru
14.12.2022/ 2394	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	СВ-ИСЦ-8/8-2022	09.12.2022		Технология выполнения контрольной наплавки при ремонте уплотнительной поверхности корпуса реактора энергоблока №4 НВ АЭС (черт. 316.302650.249.00.00 СБ) по технологическому процессу КТД287А.000-01673497	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Нововоронежская атомная станция». Адрес: 396071, Воронежская область, г. Нововоронеж, зона Южная промышленная, 1 Тел.: (47364) 7-33-15, факс: (47364) 7-33-02 e-mail: nvnp1@nvnp1.rosenergoatom.ru
14.12.2022/ 2395	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	СВ-ИСЦ-33/3-2022	06.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Труб прямошовных», согласно ПНСТ 454-2000 по технологическому процессу ГИНЖ.02290.00098	Акционерное общество «Ракитянский арматурный завод» Адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26 Тел.: (47245) 56-5-30 e-mail: oao raz@oao raz.ru





15.12.2022/ 2396	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	№ СВ-ИСЦ-20/25-2022	09.12.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Образцы-свидетели» (черт. АМ120.03.07.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07443, 00202.02190.07444, 00202.02190.07446.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
15.12.2022/ 2397	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	№ СВ-ИСЦ-20/26-2022	09.12.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ), по технологическим процессам: 00202.02190.07463, 00202.02190.07469.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
15.12.2022/ 2398	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	№ СВ-ИСЦ-20/27-2022	09.12.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ), по технологическим процессам: 00202.02190.03458, 00202.02190.03459.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
19.12.2022/ 2399	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-080-2022	14.12.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации KUR.0120.10UMA.LBA.ER.DZ0002 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. KUR.0130.10UMA.LBA.ТМ.ТВ0001 «Трубопроводы «свежего» пара (LBA), энергоблоков № 1, 2 Курской АЭС-2».	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское Монтажное Управление» (ООО «ВдМУ») Почтовый адрес: 347380 Волгодонск 20 Фактический адрес: 347360 Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смольякова, д. 5 Телефон/факс (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org






19.12.2022/ 2400	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-010-2022	16.12.2022		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической инструкции ТИ 63854795.25001.00029 «Аргонодуговая сварка деталей перлитного класса при изготовлении оборудования и трубопроводов для АЭУ», по операционно-технологическим картам сварки МАДП-Д-1-У7 и МАДП-Д-1-С8, используемых для выполнения работ по конструкторской документации на оборудование/для изготовления изделий по черт. ВРНЦ.305345.002.01 «Рама».	ООО «Карбофер Метсервис». Почтовый адрес: 394026, Россия, Воронежская обл., г. Воронеж, проспект Труда, д. 63, офис 23. Фактический адрес: Воронежская область, г. Воронеж, пр-т. Труда 48. Тел./Факс: +7(473)280-20-32 E-mail: carboferms@carboferms.ru
20.12.2022/ 2401	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.007-741/2022	19.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия «Проходки силовых и контрольных кабелей до 1000 В» Е.1.032.000.00 МЧ1, Шов №1, №4	ООО «Вест-Инжиниринг» 171843, Тверская обл., г. Удомля, ул. Парковая, д. 20, стр. 4 Тел. +7 (48255) 53-097, Эл. почта: strelka2@west-e.ru
20.12.2022/ 2402	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-051/1-2022	12.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТП № 3165.01290.14093 «Типовой технологический процесс сварки штуцеров, тройников переходных (равнопроходных), равнопроходных с накладкой из сталей аустенитного класса» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации «Блок 11КАА13BR014 MR04» черт. № ИЦБ-1113423 СБ, «Блок 10LCQ10BR004 MR08» черт. № ИЦБ-1102916 СБ, «Тройник переходный С 57х3-32х2,5 PN25-ШБ» черт. № ИЦБ-1102835 СБ, «Тройник переходный С 133х6-76х4,5-PN25-ШБ» черт. № ИЦБ-1103141 СБ, «Тройник сварной равнопроходный» черт. ИЦБ-1021622 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308009, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс:8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
20.12.2022/ 2403	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-051/2-2022	12.12.2022		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации ТП № 3165.01290.14093 «Типовой технологический процесс сварки штуцеров, тройников переходных (равнопроходных), равнопроходных с накладкой из сталей аустенитного класса» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации «Труба» черт. № ИЦБ-1103713 СБ, «Блок DN 100/32» черт. № ИЦБ-1112020 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308009, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс:8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru

20.12.2022/ 2404	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-051/3-2022	12.12.2022	●	Технология комбинированной сварки (корень шва – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации ТП № 3165.01290.14093 «Типовой технологический процесс сварки штуцеров, тройников переходных (равнопроходных), равнопроходных с накладкой из сталей аустенитного класса» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации «Тройник переходный В 220х7-159х6-PN25-ШБ» черт. № ИЦБ-1103151 СБ, «Блок DN 300» черт. № ИЦБ-1114314 СБ.	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» 308009, г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Тел.: 8 (4722)35-43-44 Факс: 8(4722)35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
21.12.2022/ 2405	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	№ СВ-ИСЦ-32/1-2022	20.12.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Опоры для крепления трубопроводов KUR.0301.20UJA.JMN.TM.TC0002» согласно ТЗ по технологическим процессам: -В-АЭС-РАД-1-Т1,Т3,Т6,Т8,Н1; -В-АЭС-РАД-6-Т1,Т3,Т6,Т8,Н1.	ООО «Витцман», 450010, РФ, г. Уфа, ул. Лётчиков, дом 2, корпус 7. Тел. (347)295-96-54; E-mail - info-rus@witzeman.ru
21.12.2022/ 2406	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	№ СВ-ИСЦ-32/2-2022	20.12.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Опоры для крепления трубопроводов KUR.0301.20UJA.JMN.TM.TC0002» согласно ТЗ по технологическим процессам: -В-АЭС-РАД-1-Т1,Т3,Т6,Т8,Н1; -В-АЭС-РАД-6-Т1,Т3,Т6,Т8,Н1.	ООО «Витцман», 450010, РФ, г. Уфа, ул. Лётчиков, дом 2, корпус 7. Тел. (347)295-96-54; E-mail - info-rus@witzeman.ru
21.12.2022/ 2407	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-070-2022	16.12.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по карте технологического процесса сварки № ТАДУ 25290.00035 для выполнения сварных соединений при изготовлении изделия ТАДУ 065155.070 «Охладитель отбора проб».	Общество с ограниченной ответственностью «НТЛ-Прибор» (ООО «НТЛ-Прибор») 107023, г. Москва, ул. Семёновская Малая, д. 11/2, стр. 16 Тел./факс: +7 (495) 964-30-00 E-mail: mail@ntl-pribor.ru
28.12.2022/ 2408	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	СВ-ИСЦ-27/1-2022	23.12.2022	●	Технология сварки, применяемой при изготовлении «Задвижки запорной» (черт. А3.309.200.Э СБ; А3.309.150.Э СБ), по технологическим процессам: - 5405.59290.01267; - 5405.59290.01290; - 5405.59290.01182;	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/

28.12.2022/ 2409	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	СВ-ИСЦ-8/9-2022	23.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом при ремонте с заменой седла в главном предохранительном клапане DN 450 ЦКБ Р59504-450 энергоблоков №1 и №2 НВ АЭС-2 (черт. 316.302650.243.00.00 СБ) по технологическому процессу КТД281А.000-01673497	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Нововоронежская атомная станция». Адрес: 396071, Воронежская область, г. Нововоронеж, зона Южная промышленная, 1 Тел.: (47364) 7-33-15, факс: (47364) 7-33-02 e-mail: nvpp1@nvpp1.rosenergoatom.ru
28.12.2022/ 2410	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	СВ-ИСЦ-36/1-2022	22.12.2022		Технология сварки, используемая АО «ЗЭО ЭНЕРГОПОТОК» при изготовлении изделий «Клапан герметический» ТУ 3742-003-80841593-2007 по технологическим инструкциям на сварку из углеродистой стали ТИ 01.000.011.ЭП ТИ 01.000.050.ЭП	Акционерное общество «Завод энергетического оборудования Энергопоток» АО «ЗЭО Энергопоток» 607328, РФ, Нижегородская обл., Г.О. ЗАТО ГОРОД САРОВ, г. Саров, ул. Парковая, д. 3, офис 4, Тел./факс: +7(831)302-02-73, e.mail: info-sarov@ep-satis.ru
28.12.2022/ 2411	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	СВ-ИСЦ-36/2-2022	22.12.2022		Технология сварки, используемая АО «ЗЭО ЭНЕРГОПОТОК» при изготовлении изделий «Клапан герметический» ТУ 3742-003-80841593-2007 по технологическим инструкциям на сварку из аустенитной стали ТИ 01.000.011.ЭП ТИ 01.000.053.ЭП	Акционерное общество «Завод энергетического оборудования Энергопоток» АО «ЗЭО Энергопоток» 607328, РФ, Нижегородская обл., Г.О. ЗАТО ГОРОД САРОВ, г. Саров, ул. Парковая, д. 3, офис 4, Тел./факс: +7(831)302-02-73, e.mail: info-sarov@ep-satis.ru
28.12.2022/ 2412	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	СВ-ИСЦ-36/3-2022	22.12.2022		Технология наплавки, используемая АО «ЗЭО ЭНЕРГОПОТОК» при изготовлении изделий «Клапан герметический» ТУ 3742-003-80841593-2007 по технологической инструкции на наплавку ТИ 01.000.008.ЭП	Акционерное общество «Завод энергетического оборудования Энергопоток» АО «ЗЭО Энергопоток» 607328, РФ, Нижегородская обл., Г.О. ЗАТО ГОРОД САРОВ, г. Саров, ул. Парковая, д. 3, офис 4, Тел./факс: +7(831)302-02-73, e.mail: info-sarov@ep-satis.ru




28.12.2022/ 2413	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	СВ-ИСЦ-36/4-2022	22.12.2022		Технология сварки, используемая АО «ЗЭО ЭНЕРГОПОТОК» при изготовлении изделий «Клапан герметический» ТУ 3742-003-80841593-2007 по технологической инструкции на сварку из углеродистой стали ТИ 01.000.017.ЭП	Акционерное общество «Завод энергетического оборудования Энергопоток» АО «ЗЭО Энергопоток» 607328, РФ, Нижегородская обл., Г.О. ЗАТО ГОРОД САРОВ, г. Саров, ул. Парковая, д. 3, офис 4, Тел./факс: +7(831)302-02-73, e.mail: info-sarov@ep-satis.ru
28.12.2022/ 2414	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	СВ-ИСЦ-36/5-2022	22.12.2022		Технология сварки, используемая АО «ЗЭО ЭНЕРГОПОТОК» при изготовлении изделий «Клапан герметический» ТУ 3742-003-80841593-2007 по технологической инструкции на сварку из аустенитной стали ТИ 01.000.017.ЭП	Акционерное общество «Завод энергетического оборудования Энергопоток» АО «ЗЭО Энергопоток» 607328, РФ, Нижегородская обл., Г.О. ЗАТО ГОРОД САРОВ, г. Саров, ул. Парковая, д. 3, офис 4, Тел./факс: +7(831)302-02-73, e.mail: info-sarov@ep-satis.ru
28.12.2022/ 2415	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	СВ-ИСЦ-36/6-2022	22.12.2022		Технология сварки, используемая АО «ЗЭО ЭНЕРГОПОТОК» при изготовлении изделий «Клапан герметический» ТУ 3742-003-80841593-2007 по технологической инструкции на ручную аргонодуговую сварку из углеродистой стали ТИ 01.000.016.ЭП	Акционерное общество «Завод энергетического оборудования Энергопоток» АО «ЗЭО Энергопоток» 607328, РФ, Нижегородская обл., Г.О. ЗАТО ГОРОД САРОВ, г. Саров, ул. Парковая, д. 3, офис 4, Тел./факс: +7(831)302-02-73, e.mail: info-sarov@ep-satis.ru
28.12.2022/ 2416	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	СВ-ИСЦ-36/7-2022	22.12.2022		Технология сварки, используемая АО «ЗЭО ЭНЕРГОПОТОК» при изготовлении изделий «Клапан герметический» ТУ 3742-003-80841593-2007 по технологической инструкции на ручную аргонодуговую сварку из аустенитной стали ТИ 01.000.016.ЭП	Акционерное общество «Завод энергетического оборудования Энергопоток» АО «ЗЭО Энергопоток» 607328, РФ, Нижегородская обл., Г.О. ЗАТО ГОРОД САРОВ, г. Саров, ул. Парковая, д. 3, офис 4, Тел./факс: +7(831)302-02-73, e.mail: info-sarov@ep-satis.ru

28.12.2022/ 2417	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-018/1-2022	20.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам сварки: – (ТКС) №1 ЭМН ЦЛИН 0,3/400; – (ТКС) №2 ЭМН ЦЛИН 0,3/400; – (ТКС) №3 ЭМН ЦЛИН 0,3/400; – (ТКС) №4 ЭМН ЦЛИН 0,3/400; для выполнения сварных соединений по черт. 1А.229.106.СБ «Канал».	АО «НИИЭФА им. Д.В. Ефремова» 196641, г. Санкт-Петербург, пос. Металлострой, Дорога на Металлострой, д. 3 Тел.: (812)464-44-70 Факс: (812)464-46-23 E-mail: mail@niiefa.spb.su
28.12.2022/ 2418	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-018/2-2022	21.12.2022		Технология ручной дуговой наплавки по технологической карте наплавки: - (ТКС) №5 ЭМН ЦЛИН 0,3/400 для выполнения наплавленных покрытий по черт. 1А.229.106.СБ «Канал».	АО «НИИЭФА им. Д.В. Ефремова» 196641, г. Санкт-Петербург, пос. Металлострой, Дорога на Металлострой, д. 3 Тел.: (812)464-44-70 Факс: (812)464-46-23 E-mail: mail@niiefa.spb.su
29.12.2022/ 2419	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-065-2022	27.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-11-30УООУ8»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-11СООС-23-2»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-23УООУ6»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-33ТООТ1»; для изготовления изделия: - черт. 3М.02.04.02.00.000 СБ «Теплообменник воздушный».	ООО «МИАН», дом № 4, помещение 3, ул. 50- летия Октября, г. Златоуст Челябинской обл., 456208; Тел.: 8 (3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
29.12.2022/ 2420	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-083/1-2022	22.12.2022		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами, применяемая при изготовлении изделия «Крышка ЕИНЯ.711134.002-01» по технологическому процессу МК.01100.00446.	ООО «МК ЧМЗ» Почтовый адрес: 427620, а/я 62, Россия, Удмуртская Республика, г. Глазов, ул. Белова, д. 7 Фактический адрес: 427620, а/я 62, Россия, Удмуртская Республика, г. Глазов, ул. Белова, д. 7 Тел.: (34141) 9-61-83 Факс: (34141) 9-60-72 E-mail: mkchmz@mkchmz.net





29.12.2022/ 2421	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-083/2-2022	22.12.2022		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Крышка ЕИНЯ.711134.002-01» по технологическому процессу № МК.01100.00446.	ООО «МК ЧМЗ» Почтовый адрес: 427620, а/я 62, Россия, Удмуртская Республика, г. Глазов, ул. Белова, д. 7 Фактический адрес: 427620, а/я 62, Россия, Удмуртская Республика, г. Глазов, ул. Белова, д. 7 Тел.: (34141) 9-61-83 Факс: (34141) 9-60-72 E-mail: mkchmz@mkchmz.net
29.12.2022/ 2422	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	СВ-ИСЦ-26/1-2022	27.12.2022		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом для выполнения сварочных работ при изготовлении изделия «Насос электромагнитный 8/2,5» АСМ.ЭМН.825.00.00.00.000СБ по черт.: АСМ.ЭМН.825.01.01.00.000 СБ «Сердечник», АСМ.ЭМН.825.01.00.00.000 СБ «Корпус в сборе» по картам технологического процесса сварки: ТКС- АСМ.ЭМН.825.01.01-РАД-1, ТКС- АСМ.ЭМН.825.01.00-РАД-3, ТКС- АСМ.ЭМН.825.01.00-РАД-4, ТКС- АСМ.ЭМН.825.01.00-РАД-5.	Акционерное общество «Научно- исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой» (АО «НИКИМТ – Атомстрой») Адрес юр.: 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Тел. тел. (495) 411-65-50, факс: (495) 411-65-52 e-mail: post@atomrus.ru
29.12.2022/ 2423	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-012-2022	27.12.2022		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения №18(-38) детали «Труба» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DF.0596)/(СМ-881.С60101-534 СБ), по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13101 «Труба», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.61.010-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки (Пз - с т/о)», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
09.01.2023/ 2424	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	№ СВ-ИСЦ-30-2022	26.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Труба оребренная» ЛЮАВ.067347.001СБ по технологическому процессу на сварку: -ЛЮАВ.067347.001	АО «Ижевский электромеханический завод «Купол» (АО «ИЭМЗ «Купол»), 426033, Удмуртская республика, г. Ижевск, ул. Песочная 3, тел.: (3412) 722-209, e-mail: iemz@kupol.ru
09.01.2023/ 2425	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	№ СВ-ИСЦ-39/1-2022	29.12.2022		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Компенсатор сдвиговый двухплоскостной разгруженный (455194)» (черт. LRR 06.0500.040.3 (455194) СБ), согласно техническим процессам: - WI-RUS-АЭС-ПК-РАД-1+6-У2; - WI-RUS-АЭС-ПК-РАД-1-АТ1.	ООО «Витцман», 450010, РФ, г. Уфа, ул. Лётчиков, дом 2, корпус 7. Тел. (347)295-96-54: E-mail - info-rus@witzeman.ru


09.01.2023/ 2426	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	№ СВ-ИСЦ-39/2-2022	29.12.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Компенсатор сильфонный универсальный ARN 06.0600.048.0 (425755)» (черт. ARN 06.0600.048.0 (425755) СБ) по технологическим процессам: - WI-RUS-АЭС-ПК-6-ААД-С2_2; - WI-RUS-АЭС-ПК-РАД-1+6-Н1_2; - WI-RUS-АЭС-ПК-РАД-1-С-3; - WI-RUS-АЭС-ПК-РАД-6-АТЦ1_3.	ООО «Витцеман», 450010, РФ, г. Уфа, ул. Лётчиков, дом 2, корпус 7. Тел. (347)295-96-54: E-mail - info-rus@witzeman.ru
09.01.2023/ 2427	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-073-2022	29.12.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции ТИ № 30-Т-165 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. 1.Я.9083.400.00СБ «Вертикальный экспериментальный канал», черт. 1.Я.9083.132.00СБ «Вставка».	Акционерное общество «Государственный научный центр – Научно-исследовательский институт атомных реакторов» (АО «ГНЦ НИИАР») 433510, Россия, Ульяновская обл., г. Дмитровград, Западное шоссе, д. 9 Телефон: +7 (84235) 9-83-83 Факс: +7 (84235) 9-83-84 E-mail: niiar@niiar.ru
09.01.2023/ 2428	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-076-2022	29.12.2022	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической инструкции ТИ № 30-Т-166 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. № 1.Я.9083.1812.00 СБ «Распорка № 2».	Акционерное общество «Государственный научный центр – Научно-исследовательский институт атомных реакторов» (АО «ГНЦ НИИАР») 433510, Россия, Ульяновская обл., г. Дмитровград, Западное шоссе, д. 9 Телефон: +7 (84235) 9-83-83 Факс: +7 (84235) 9-83-84 E-mail: niiar@niiar.ru
10.01.2023/ 2429	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-088-2022	30.12.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - инструкция предприятия № ТТ 64-07.77; - типовые технологические карты № Рн-06-2-3-С17Т, Рн-06-2-С21, Рн-06-3-С17 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - «Обечайка» черт. ФП.30.344.101; - «Гидрозатвор» черт. ФП.10.923.000СБ; - «Конденсатор» черт. ФП.10.922.000СБ, «Обечайка» черт. ФП.10.922.001; - «Линия вакуума» черт. ФП.13.163.090СБ, «Угольник» черт. ФП.13.163.091, «Труба» черт. ФП.13.163.092.	ООО «РМЗ ГХК» Факт./почт. адрес: 662972, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, д. 64 Тел.: (3919) 75-34-27 Факс: (3919) 75-95-39 E-mail: rmzghk@atomlink.ru





11.01.2023/ 2430	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-072-2022	30.12.2022	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.008/1-2022 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0120.10UJA.LBA.TM.TB0001 «Реакторное здание (10 UJA). Паропроводы свежего пара за пределами здания 10 UMA».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
12.01.2023/ 2431	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-078-2022	30.12.2022	●	Технология комбинированной сварки (аргонодуговой сварки неплавящимся электродом и ручной дуговой сварки покрытыми электродами) по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.011-2022 для выполнения сварного соединения по рабочей документации KUR.0132.10UJA.JEA.TM.TC0001 510K.09 СБ «Парогенератор ПГВ-1000МКО с опорами».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
12.01.2023/ 2432	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-079-2022	30.12.2022	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.010-2022 для выполнения сварного соединения по рабочей документации KUR.0132.10UJA.JEA.TM.TC0001. 510K.09 СБ «Парогенератор ПГВ-1000МКО с опорами».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
16.01.2023/ 2433	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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: VLeonov@crism.ru	№ П-48.004-746/2022	29.12.2022	●	Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия: «Колено сварное 90о Ø600» чертёж АТ19.03.001.238	ЗАО «ПТО» Атлант» 603950, Нижегородская об-ласть, г. Нижний Новгород, ул. Интернациональная, д.100, ГСП-1185 Тел. +7(831) 411-10-50. E-mail: info@atlant-nn.co





23.01.2023/ 2434	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамп, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-001-2023	20.01.2023		Технология полуавтоматической сварки в среде защитного газа таврового сварного соединения №4 детали «Секция» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&DE.0205)/(СМ-881.С60108-5 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №32.01076.13050 «Обечайка промежуточная», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.50.100-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки («Пз»)), Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
23.01.2023/ 2435	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамп, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-002-2023	20.01.2023		Технология ручной дуговой сварки углового сварного соединения №54 детали «Кожух внутренний» по чертежу 1805.09.00.600 СБ, по технологической документации: - Тех. процесс №32.01076.13107 «Кожух внутренний», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.76.030-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
23.01.2023/ 2436	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамп, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-003-2023	20.01.2023		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки углового сварного соединения №54 детали «Кожух внутренний» по чертежу 1805.09.00.600 СБ, по технологической документации: - Тех. процесс №32.01076.13107 «Кожух внутренний», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.76.030 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru




30.01.2023/ 2437	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-077/1-2022	24.01.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической карте сварки № ИРК/288-022, черт. КУМП.6209.000 СБ «Модернизированный температурный комплект образцов-свидетелей М2М энергоблока №2 Балаковской АЭС».	Национальный исследовательский центр «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт») Факт./почт. адрес: 123182, г. Москва, пл. Академика Курчатова, д. 1 e-mail: nrcki@nrcki.ru тел.: +7 (499)196-95-39
30.01.2023/ 2438	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-077/2-2022	24.01.2023	●	Технология автоматической сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической карте сварки № ИРК/289-022, черт. КУМП.6209.100 СБ «Контейнер».	Национальный исследовательский центр «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт») Факт./почт. адрес: 123182, г. Москва, пл. Академика Курчатова, д. 1 e-mail: nrcki@nrcki.ru тел.: +7 (499)196-95-39
31.01.2023/ 2439	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-10/8-2022	30.12.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Пароперегреватель, д.о. 92.4271.01» (черт. 302-4070-105СБ), согласно спецификации процесса сварки СПС №66.04.1420 1.СТ.2.2-57, №66.04.1420 16.СТ.2.2-1092.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» (АО «ЗиО-Подольск») - почтовый адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - фактический адрес: 142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2. - тел./(4967)65-42-51 - тел./факс: (495) 747-10-00, 747-10-25 - E-mail: zio@eatom.ru - сайт: http://www.aozio.ru
31.01.2023/ 2440	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/1-2022	19.12.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Сепаратор-пароперегреватель СПП-1000» (302-4277-001), согласно технологической инструкции № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru




31.01.2023/ 2441	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/2-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Подогреватель низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1» (0/1601-5 (БКНМ.065113.003)), согласно технологической инструкции № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2442	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/3-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Трубопроводы Ду10-Ду25» (КТД00031.000-57494401), согласно технологической инструкции № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2443	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/4-2022	19.12.2022		Технология аргонодуговой сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Трубопроводы Ду10-Ду25» (КТД00031.000-57494401), согласно технологической инструкции № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2444	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/5-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Насос ЦНСА 800/230» НГА2.205.01.000-01», согласно технологической инструкции № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru




31.01.2023/ 2445	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/6-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Насос ЦНСА-800/230» НГА2.205.01.000-01», согласно технологической инструкции № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2446	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/7-2022	19.12.2022		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала, применяемая при изготовлении и ремонте «Трубопроводы Ду10-Ду25» (КТД00031.000-57494401), согласно технологической инструкции № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2447	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/8-2022	19.12.2022		Технология комбинированной сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Трубопроводы» С33.75.105, 07539601.25000.00001», согласно ТИ № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2448	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/9-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Трубопроводы С33.75.109», согласно ТИ № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru

31.01.2023/ 2449	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/10-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Трубопроводы» С33.75.133, 07539601.25000.00001», согласно ТИ № 07539601.25000.00001.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2450	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/11-2022	19.12.2022		Технология аргонодуговой сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Трубопроводы» С33.75.133, 07539601.25000.00001, согласно технологической инструкции № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2451	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/12-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Трубопроводы Ду10-Ду25» (КТД00031.000-57494401), согласно ТИ № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2452	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/13-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-28А (08.8111.264)» (061000.402400ТПИК1349600-70665563), согласно технологической инструкции № 07539601.25000.00001	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru

31.01.2023/ 2453	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/14-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Подогреватель высокого давления ПВ 2500-97-28А (08.8111.264)», согласно технологической инструкции № 07539601.25000.00001.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2454	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/15-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Подогреватели низкого давления ПН-3000-25-16-ША, ПН-3000-25-16-1VA (0/1601-7, 0/1601-8 (10- 121.00.00.00.000))» (КТД 1.2.4.03.003.0839-2016), согласно ТИ № 07539601.25000.00001.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2455	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/16-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «Опоры трубопроводов» С33.75.109, 07539601.25000.00001», согласно ТИ № 07539601.25000.00001.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
31.01.2023/ 2456	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/17-2022	19.12.2022		Технология аргонодуговой сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «С33.1446-ТМ «Трубопровод отбора проб из трубопровода от доохладителя продувки I контура TV80 к камере отбора проб TV10K01. Ростовская АЭС. Блок № 2. Главный корпус. Реакторное отделение. Негерметичная часть»», согласно ТИ № 07539601.25000.00001.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru



31.01.2023/ 2457	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-37/18-2022	19.12.2022		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте «С33.1446-ТМ «Трубопровод отбора проб из трубопровода от доохладителя продувки I контура TV80 к камере отбора проб TV10K01. Ростовская АЭС. Блок № 2. Главный корпус. Реакторное отделение. Негерметичная часть», согласно технологической инструкции № 07539601.25000.00001.	Акционерное общество «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 29-72-66; e-mail: admin@rosnpp.org.ru, zgir@rosnpp.org.ru
02.02.2023/ 2458	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-008-2023	02.02.2023		Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации: - инструкция предприятия № ТТ 64-07.77; - карты технологического процесса сварки № У7Т-1-2023, № У59-2-2023 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. ФП.10.881.000СБ. «Приёмная емкость».	ООО «РМЗ ГХК» Факт./почт. адрес: 662972, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Ленина, д. 64 Тел.: (3919) 75-34-27 Факс: (3919) 75-95-39 E-mail: rmzghk@atomlink.ru
07.02.2023/ 2459	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп. 3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-004-2023	03.02.2023		Технология ручной дуговой сварки стыкового сварного соединения №22 детали «Блок верхний» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DE.0357)/(СМ-881.С60101-67 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №32.01076.13101 «Блок Верхний», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.72.020 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru




07.02.2023/ 2460	Акционерное общество «Орден Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп. 3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-005-2023	03.02.2023		Технология ручной дуговой сварки углового сварного соединения №11 узла «Трубопроводы разогрева» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BR&.DE.0069)/(CM-881.C60101-15 СБ), по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13101 «Трубопроводы разогрева», Филиал АО «АЭМ- технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.72.030 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
07.02.2023/ 2461	Акционерное общество «Орден Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп. 3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-006-2023	03.02.2023		Технология ручной дуговой сварки в среде защитного газа углового сварного соединения №44 детали «Трубопроводы разогрева и системы контроля» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BR&.DE.0055)/(CM-881.C60101-13 СБ), по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13101 «Трубопроводы разогрева и системы контроля», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951. 10.72.070 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
07.02.2023/ 2462	Акционерное общество «Орден Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп. 3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-007-2023	03.02.2023		Технология комбинированной сварки (pАДС+РДС) стыкового сварного соединения №2(-13) детали «Труба СГР» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DF.0244)/(CM-881.C60101-482 СБ), по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13101 «Труба СГР», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.62.010-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки (с т/о)», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru

08.02.2023/ 2463	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-759/2023	03.02.2023		Технология предварительной двойной многослойной ручной дуговой наплавки покрытыми электродами изделия «Крышка с наплавкой» ЕИНЯ.711134.003-01СБ, наплавка В, наплавка Г	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
08.02.2023/ 2464	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-760/2023	03.02.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Крышка» ЕИНЯ.711134.002-01 СБ шов №1	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
08.02.2023/ 2465	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-761/2023	03.02.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Крышка» ЕИНЯ.711134.002-01 СБ шов №2	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru





13.02.2023/ 2466	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-087/1-2022	07.02.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической карте сварки: «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-31ТОО/Т1», для изготовления изделия: черт. ЗМ.04.01.07.00.100 СБ «Штурвал».	ООО «МИАН», дом №4, помещение 3, ул. 50-летия Октября, г. Златоуст Челябинской обл., 456208; Тел.: 8(3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
13.02.2023/ 2467	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-075-2022	07.02.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-12УОО/У-6»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-21УОО/У-14»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-23СОО/С-42-1» - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-22УОО/У-12» для изготовления изделий: - черт. ЗМ.02.04.02.01.03.000 СБ «Система трубная»; - черт. ЗМ.02.04.02.01.03.100 СБ «Плоский модуль»; - черт.ЗМ.02.04.02.01.03.200 СБ «Выходной коллектор».	ООО «МИАН», дом №4, помещение 3, ул. 50-летия Октября, г. Златоуст Челябинской обл., 456208; Тел.: 8(3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
14.02.2023/ 2468	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	СВ-ИСЦ-6/76.149-2021	09.02.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «клапанов регулирующих 2RL51,52S06 типа СКА 034.100.12.000-01.02е» (черт. ТС005-149.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - Р33.1069.00.000Р.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

14.02.2023/ 2469	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-769/2023	25.01.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами сварного соединения №1 изделия «Корпус питательного насоса» по чертежу Г 13.3.11.74.00.01.000 СБ	<p>АО «МСУ-90» почтовый адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, а/я 4; фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д.70, 8 (81369) 7-39-39, e-mail: office@msu-90.titan2.ru</p>
15.02.2023/ 2470	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» – ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-762/2023	10.02.2023	●	Технологии комбинированной сварки (корень шва ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, основное сечение шва ручная дуговая сварка покрытым электродом) изделия «Гидрокамера» ЦПКУ.301116.045СБ, Шов №2	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>
15.02.2023/ 2471	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» – ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-763/2023	10.02.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом изделия «Гидрокамера» ЦПКУ.301116.045СБ, шов №3	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>

15.02.2023/ 2472	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-764/2023	10.02.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Гидрокамера» ЦПКУ.301116.045СБ, шов №4	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>
15.02.2023/ 2473	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-765/2023	10.02.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Крышка» ЦПКУ.301265.012СБ, шов №1	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>
15.02.2023/ 2474	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.002-766/2023	10.02.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Крышка» ЦПКУ.301265.012СБ, шов №2	<p>АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru</p>

15.02.2023/ 2475	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@сrism.ru	№ Св-48.002-767/2023	10.02.2023		Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом изделий «Гидрокамера» ЦПКУ.301116.045, шов №1, «Корпус» ЦПКУ.301131.007СБ, шов №1	АО «Энерготекс» 307250, г. Курчатова, Курская обл., Промышленная зона, а/я 67; тел/факс (47131) 4-96-12, 5-33-56; e-mail: zao.energotex@mail.ru
16.02.2023/ 2476	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-087/2-2022	14.02.2023		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом, по технологическим картам сварки: «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Пз-11-30УОО/У8»; «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Пз-11-30ТОО/Т1»; «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Пз-11-31ТОО/Т1»; «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Пз-11-30СО/С25»; «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Пз-11-40НОО/Нест»; «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Пз-11-40СО/С25»; «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Пз-11-40УОО/У8»; для изготовления изделий: черт. ЗМ.04.01.07.01.200 СБ «Рама внутренняя». черт. ЗМ.04.01.07.01.000 СБ «Рама». черт. ЗМ.04.01.07.01.100 СБ «Рама упорная»; черт. ЗМ.04.01.08.02.200 СБ «Полотно»; черт. ЗМ.04.01.09.01.100 СБ «Рама упорная»; черт. ЗМ.04.01.09.01.200 СБ «Рама внутренняя»	ООО «МИАН», дом №4, помещение 3, ул. 50-летия Октября, г. Златоуст Челябинской обл., 456208; Тел.: 8(3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
20.02.2023/ 2477	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	СВ-ИСЦ-4/1-2023	17.02.2023		Технологии сварки, используемые при изготовлении «Задвижка» ТУ 3741-102-80841593-2012 по технологическим инструкциям на сварку из углеродистой стали ТИ 01.000.007.ЭП, ТИ 01.000.028.ЭП	Акционерное общество «Завод энергетического оборудования Энергопоток» АО «ЗЭО Энергопоток» 607328, РФ, Нижегородская обл., Г.О. ЗАТО ГОРОД САРОВ, г. Саров, ул. Парковая, д. 3, офис 4, Тел./факс: +7(831)302-02-73, e.mail: info-sarov@ep-satis.ru

20.02.2023/ 2478	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	СВ-ИСЦ-4/2-2023	17.02.2023	●	Технологии сварки, используемые при изготовлении изделий «Затвор» ТУ 3742-104-80841593-2012 по технологическим инструкциям на сварку из аустенитной стали ТИ 01.000.004.ЭП, ТИ 01.000.005.ЭП	Акционерное общество «Завод энергетического оборудования Энергопоток» АО «ЗЭО Энергопоток» 607328, РФ, Нижегородская обл., Г.О. ЗАТО ГОРОД САРОВ, г. Саров, ул. Парковая, д. 3, офис 4, Тел./факс: +7(831)302-02-73, e.mail: info-sarov@ep-satis.ru
27.02.2023/ 2479	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	№ СВ-ИСЦ-24-2022	22.02.2022	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Труба электросварная прямошовная» (D > 500 мм) согласно ПНСТ-454-2020, согласно технологическому процессу: - ТИ 01395041.25001.00451.	ЗАО «Лискиремонтажконструкция», г. Лиски, Воронежская обл., улица Монтажников 1., Тел.: тел.: (47391) 3-52-22, e-mail: zmz9@bk.ru
27.02.2023/ 2480	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	№ СВ-ИСЦ-6/1-2023	22.02.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Труба электросварная прямошовная» согласно ПНСТ-454-2020, согласно технологическому процессу: - ТИ 01395041.25001.00450.	ЗАО «Лискиремонтажконструкция», г. Лиски, Воронежская обл., улица Монтажников 1., Тел.: тел.: (47391) 3-52-22, e-mail: zmz9@bk.ru
27.02.2023/ 2481	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	№ СВ-ИСЦ-6/2-2023	22.02.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Труба электросварная прямошовная» согласно ПНСТ-455-2020, согласно технологическому процессу: - ТИ 01395041.25001.00449.	ЗАО «Лискиремонтажконструкция», г. Лиски, Воронежская обл., улица Монтажников 1., Тел.: тел.: (47391) 3-52-22, e-mail: zmz9@bk.ru
27.02.2023/ 2482	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	№ СВ-ИСЦ-6/3-2023	22.02.2022	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Труба электросварная прямошовная» согласно ПНСТ-454-2020, согласно технологическому процессу: - ТИ 01395041.25001.00451.	ЗАО «Лискиремонтажконструкция», г. Лиски, Воронежская обл., улица Монтажников 1., Тел.: тел.: (47391) 3-52-22, e-mail: zmz9@bk.ru
01.03.2023/ 2483	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-090-2022	27.02.2023	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации KUR.0120.10UMA.LBA.ER.DZ0002 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. KUR.0130.10UMA.LBA.TM.TB0001 «Трубопроводы «свежего» пара (LBA), энергоблоков № 1, 2 Курской АЭС-2».	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское Монтажное Управление» (ООО «ВдМУ») Почтовый адрес: 347380 Волгодонск 20 Фактический адрес: 347360 Ростовская область, г. Волгодонск, ул. И. Смолякова, д. 5 Телефон/факс (8639) 22-38-27, 25-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org

01.03.2023/ 2484	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-084/1-2022	22.02.2023		Технология полуавтоматической дуговой сварки плавящимся электродом в среде защитного газа по технологической документации ТИС.8-430-00 «Технология сварки контрфланца с корпусом проходки СР. Инструкция технологическая» для изготовления изделий: – Е.1.010.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; – ЕР.1.010.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; – Е.1.021.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; – ЕР.1.021.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж».	АО «ЭЛОКС-ПРОМ» 121059, г. Москва, ул. Брянская, дом 5, эт. 2, пом. I, ком. 3 Тел.: + 7 (495) 120-35-01 E-mail: elox@elox-prom.ru
01.03.2023/ 2485	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-084/2-2022	22.02.2023		Технология полуавтоматической дуговой сварки плавящимся электродом в среде защитного газа по технологической документации Е.8.0409.00 ТИ «Технология сварки соединения «контрфланец - труба корпуса» для изготовления изделий: - ЕР.1.103.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - ЕР.1.055.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - ЕР.1.065.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж».	АО «ЭЛОКС-ПРОМ» 121059, г. Москва, ул. Брянская, дом 5, эт. 2, пом. I, ком. 3 Тел.: + 7 (495) 120-35-01 E-mail: elox@elox-prom.ru
01.03.2023/ 2486	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-084/3-2022	22.02.2023		Технология полуавтоматической дуговой сварки плавящимся электродом в среде защитного газа по технологической документации Е.8.0409.01 ТИ «Технология сварки соединения «контрфланец - труба корпуса». Инструкция технологическая» для изготовления изделий: черт. ЕР.1.115.010.00СБ «Корпус. Сборочный чертеж».	АО «ЭЛОКС-ПРОМ» 121059, г. Москва, ул. Брянская, дом 5, эт. 2, пом. I, ком. 3 Тел.: + 7 (495) 120-35-01 E-mail: elox@elox-prom.ru
01.03.2023/ 2487	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-084/4-2022	22.02.2023		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации ТИ 8.407.00 «Технология сварки соединения «фланец нержавеющей – труба корпуса» трехмодульной проходки. Инструкция технологическая» для изготовления изделий: Е.1.010.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж», ЕР.1.010.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж», Е.1.011.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж».	АО «ЭЛОКС-ПРОМ» 121059, г. Москва, ул. Брянская, дом 5, эт. 2, пом. I, ком. 3 Тел.: + 7 (495) 120-35-01 E-mail: elox@elox-prom.ru




01.03.2023/ 2488	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-084/5-2022	22.02.2023	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации Е.8.0408.00 ТИ «Технология сварки соединения «фланец нержавеющей – труба корпуса». Инструкция технологическая» для изготовления изделий:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ЕР.1.021.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - Е.1.021.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - ЕР.1.055.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - ЕР.1.065.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - ЕР.1.103.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - ЕР.1.042.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - ЕР.1.048.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - Е.1.033.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - Е.1.053.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - ЕР.1.032.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж»; - ЕР.1.101.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж». 	<p>АО «ЭЛОКС-ПРОМ» 121059, г. Москва, ул. Брянская, дом 5, эт. 2, пом. I, ком. 3 Тел.: + 7 (495) 120-35-01 E-mail: elox@elox-prom.ru</p>
01.03.2023/ 2489	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-084/6-2022	22.02.2023	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами Е.8.0408.01 ТИ «Технология сварки соединения «фланец нержавеющей – труба корпуса». Инструкция технологическая» для изготовления изделий: ЕР.1.115.010.00 СБ «Корпус. Сборочный чертеж».</p>	<p>АО «ЭЛОКС-ПРОМ» 121059, г. Москва, ул. Брянская, дом 5, эт. 2, пом. I, ком. 3 Тел.: + 7 (495) 120-35-01 E-mail: elox@elox-prom.ru</p>
01.03.2023/ 2490	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-084/7-2022	22.02.2023	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации Е.8.0416.01 ТИ «Технология сварки соединения «штуцер-контрфланец». Инструкция технологическая» для изготовления изделий:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ЕР.1.048.410.00 СБ «Контрфланец. Сборочный чертеж»; - ЕР.1.103.014.00 СБ «Контрфланец. Сборочный чертеж». 	<p>АО «ЭЛОКС-ПРОМ» 121059, г. Москва, ул. Брянская, дом 5, эт. 2, пом. I, ком. 3 Тел.: + 7 (495) 120-35-01 E-mail: elox@elox-prom.ru</p>




01.03.2023/ 2491	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-084/8-2022	22.02.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации Е.8.0415.00 ТИ «Технология сварки корпуса кран-манометра». Инструкция технологическая» для изготовления изделия Е.1.032.041.00 СБ «Корпус в сборе. Сборочный чертеж».	АО «ЭЛОКС-ПРОМ» 121059, г. Москва, ул. Брянская, дом 5, эт. 2, пом. I, ком. 3 Тел.: + 7 (495) 120-35-01 E-mail: elox@elox-prom.ru
09.03.2023/ 2492	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	СВ-ИСЦ-7/1-2023	02.03.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Промежуточный резервуар запаса топлива» (чертеж ТЗРД.439.22.00.00.000 СБ), по технологическим процессам: АФ-1-03С00/С7 АФш-1-03С00/С7	ООО Фирма «Техзащита» 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E- mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru
09.03.2023/ 2493	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	СВ-ИСЦ-7/2-2023	02.03.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Дверь радиационно-защитная распашная одностворчатая стальная однослойная» (чертеж ТЗРД.427.22.0303.00.000 Дверь ТУРДЗ-80/160/5R(L)), по технологическим процессам: ИП-6-02Т00/Т1, ИП-6-22Т00/Т1, ИП-6-12Т00/Т1, ИП-1+6-12Т00/Т1	ООО Фирма «Техзащита» 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E- mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru
10.03.2023/ 2494	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	№ СВ-ИСЦ-20/28-2022	06.03.2023	●	Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ), согласно ТЗ по технологическому процессу: - 00202.02190.03440.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru





13.03.2023/ 2495	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-081-2022	09.03.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации АМБЕ.25391.00532 «Выполнение сварных соединений из стали аустенитного класса», предназначенных для изготовления изделия по черт. 7459.2031.000.00.000СБ «Теплообменник типа ТСП-50».	ООО «ЗЭСКМИ» 350080, Россия, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н., д. 11 Телефон: +7 (861) 200-73-59, +7 (861) 200-07-95 email: info@zeskmi.ru
13.03.2023/ 2496	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-085-2022	09.03.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № АМБЕ.25391.00576 «Выполнение угловых сварных соединений из стали аустенитного класса»; АМБЕ.25391.00577 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса», АМБЕ.25391.00578 для изготовления изделия по черт. 7459.1103.06.09.000СБ «Каплеотбойник».	ООО «ЗЭСКМИ» 350080, Россия, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н., д. 11 Телефон: +7 (861) 200-73-59, +7 (861) 200-07-95 email: info@zeskmi.ru
14.03.2023/ 2497	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	СВ-ИСЦ-8/1-2023	13.03.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации «Карты технологического процесса сварки»: ТКС-АСМ.ХНВ.006.00-РАД-1, для выполнения сварочных работ при изготовлении изделия «Холодильник натрия воздушный» по черт. АСМ.ХНВ.006.00.00.000 СБ.	Акционерное общество «Научно- исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии – Атомстрой» (АО «НИКИМТ – Атомстрой») Адрес юр.: 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2 Тел. тел. (495) 411-65-50, факс: (495) 411-65-52 e-mail: post@atomrus.ru
20.03.2023/ 2498	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-049/1-2022	15.03.2023	●	Технология полуавтоматической (механизированной) аргонодуговой сварки плавящимся электродом (в том числе в смеси аргона с углекислым газом) по технологической инструкции № ТТПС 22.04.0010.000.00 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DD.0001 (СМ-881.С60105 МЧ) «Плита опорная. Монтажный чертеж»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.YS.0003 (СМ-881.С60105 ТБ2) «Плита опорная».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru

20.03.2023/ 2499	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-049/2-2022	15.03.2023	●	Технология комбинированной сварки: корень шва и заполнение разделки с одной стороны – полуавтоматическая (механизируемая) аргонодуговая сварка плавящимся электродом (в том числе в смеси аргона с углекислым газом), заполнение разделки с обратной стороны – ручная дуговая сварка покрытыми электродами по технологической инструкции № ТТПС 22.04.0010.000.00 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&DD.0001 (СМ-881.С60105 МЧ) «Плита опорная. Монтажный чертеж»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&YS.0003 (СМ-881.С60105 ТБ2) «Плита опорная».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
20.03.2023/ 2500	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-049/3-2022	15.03.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической инструкции № ТТПС 22.04.0010.000.00 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&DD.0001 (СМ-881.С60105 МЧ) «Плита опорная. Монтажный чертеж»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&YS.0003 (СМ-881.С60105 ТБ2) «Плита опорная».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
20.03.2023/ 2501	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-059-2022	15.03.2023	●	Технология полуавтоматической (механизируемой) аргонодуговой сварки плавящимся электродом (в том числе в смеси аргона с углекислым газом) по технологической инструкции № ТТПС 22.04.0010.000.00 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&DD.0002 (СМ-881.С60102 МЧ) «Конструкция ограждающая. Монтажный чертеж»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&YS.0010 (СМ-881.С60102 ТБ2) «Конструкция ограждающая. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавок»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&DD.0001 (СМ-881.С60106 МЧ) «Комплект трубопроводов охлаждения. Монтажный чертеж»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&YS.0008 (СМ-881.С60106 ТБ2) «Комплект трубопроводов охлаждения. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавок».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru




21.03.2023/ 2502	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-062-2022	15.03.2023	●	<p>Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом по ТТПС 22.04.0010.000.00 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&DD.0002 (СМ-881.С60102 МЧ) «Конструкция ограждающая. Монтажный чертеж»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&YS.0010 (СМ-881.С60102 ТБ2) «Конструкция ограждающая. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавов»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&DD.0001 (СМ-881.С60106 МЧ) «Комплект трубопроводов охлаждения. Монтажный чертеж»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&YS.0008 (СМ-881.С60106 ТБ2) «Комплект трубопроводов охлаждения. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавов».</p>	<p>АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru</p>
21.03.2023/ 2503	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-060-2022	15.03.2023	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической инструкции № ТТПС 22.04.0010.000.00 для выполнения сварных соединений по рабочей документации: – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&DD.0002 (СМ-881.С60102 МЧ) «Конструкция ограждающая. Монтажный чертеж»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&YS.0010 (СМ-881.С60102 ТБ2) «Конструкция ограждающая. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавов»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&DD.0001 (СМ-881.С60106 МЧ) «Комплект трубопроводов охлаждения. Монтажный чертеж»; – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&YS.0008 (СМ-881.С60106 ТБ2) «Комплект трубопроводов охлаждения. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавов».</p>	<p>АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru</p>
22.03.2023/ 2504	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-024-2023	16.03.2023	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.008-2023 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации KUR.0321.10UJA.JAA.BN.TC0017.MTC0001 (22.16.043.08-0 МЧ) «Сильфон разделительный».</p>	<p>Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru</p>

27.03.2023/ 2505	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	№ СВ-ИСЦ-15/2-2022	22.03.2023		Технологии сварки и/или наплавки, применяемые при изготовлении «Насоса главного циркуляционного первого контура РУ МБИР» (черт. РНАТ.062624.006СБ), согласно ТЗ по технологическим процессам: РНАТ.301141.005СБ, РНАТ.301116.230СБ, РНАТ.301116.233СБ, РНАТ.301116.235СБ, РНАТ.302117.004СБ, РНАТ.302217.013СБ, РНАТ.303719.007СБ, РНАТ.303719.008СБ, РНАТ.303736.007СБ, РНАТ.304265.016СБ, РНАТ.304553.007СБ, РНАТ.305312.063СБ, РНАТ.711149.478, РНАТ.723131.056, РНАТ.301111.273СБ, РНАТ.711341.179, РНАТ.301131.017СБ, РНАТ.301111.279СБ, РНАТ.301121.098СБ, РНАТ.307141.006СБ, РНАТ.305364.041СБ.	Акционерное общество «Опытное Конструкторское Бюро Машиностроения имени И.И. Африкантова» (АО «ОКБМ Африкантов»). Почтовый адрес: 603074, г.Новгород, Бурнаковский проезд, 15.
27.03.2023/ 2506	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	№ Св-48.010-567/2022	23.03.2023		Технология комбинированной сварки (корень шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным металлом, основное сечение шва полуавтоматической аргонодуговой сваркой плавящимся электро-дом) изделия «Корпус» черт. АМЕ 1679.00.00.100СБ (шов №6)	АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгодонск, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru
27.03.2023/ 2507	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	№ Св-48.010-561/2022	23.03.2023		Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Обечайка» черт. АМЕ 1679.00.00.101 (шов №1)	АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгодонск, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru




27.03.2023/ 2508	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	№ Св-48.010-562/2022	23.03.2023		Технология комбинированной сварки (корень шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным металлом, ос-новное сечение шва полуавтоматической аргонодуговой сваркой плавящимся электро-дом) изделия «Корпус» черт. АМЕ 1679.00.00.100СБ (шов №5/1)	АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгодонск, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru
27.03.2023/ 2509	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	№ Св-48.010-563/2022	23.03.2023		Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Корпус» черт. АМЕ 1679.00.00.100СБ (шов №4)	АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгодонск, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru
28.03.2023/ 2510	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-026-2023	24.03.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом сварных соединений по технологическим картам: - Карта технологического процесса сварки № ТКК-177-АС-9376.9377; - Карта технологического процесса сварки № ТКК-179-АС-9376.9377; - Карта технологического процесса сварки № ТКК-180-АС-9376.9377; - Карта технологического процесса сварки № ТКК-181-АС-9376.9377; - Карта технологического процесса сварки № ТКК-182-АС-9376.9377; - Карта технологического процесса сварки № ТКК-183-АС-9376.9377; - Карта технологического процесса сварки № ТКК-184-АС-9376.9377; - Карта технологического процесса сварки № ТКК-185-АС-9376.9377; - Карта технологического процесса сварки № ТКК-186-АС-9376.9377; - Карта технологического процесса сварки № ТКК-187-АС-9376.9377. для изготовления изделий: - «Холодная ловушка окислов первого контура РУ БОР-60» 1.Б.9376.000.00; - «Холодная ловушка окислов второго контура РУ БОР-60» 1.Б.9377.000.00.	Общество с ограниченной ответственностью «Завод «УСМК» (ООО «УСМК»)). 454010, г. Челябинск, Копейское шоссе, 35Б. Телефон: +7 (351) 729-8-999. E-mail: usmk@usmk74.com

28.03.2023/ 2511	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-014-2023	23.03.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации: - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-30ТОО/Т8»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-30СОО/С25»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-30СОО/С21»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-22СОО/С17Т»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-11СОО/С17Т»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-21УОО/У53Т»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-30НестОО/Нест»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-30НОО/Н1»; - «Карта технологического процесса сварки. Сварное соединение Рн-22-10ТОО/Т51». для изготовления изделий: - черт. СТВА.Д.А.708.1711.01 СБ «Опора»; - черт. СТВА.Д.А.708.1711.02.1 «Обечайка»; - черт. СТВА.Д.А.708.1711.02 СБ «Люк»; - черт. СТВА.Д.А.708.1711.04 СБ «Карман»; - черт. СТВА.Д.А.708.1711.08 СБ «Патрубок DN15»; - черт. СТВА.Д.А.708.1711 СБ «Емкость приема и выдачи ЖРО».	ООО «МИАН», дом №4, помещение 3, ул. 50-летия Октября, г. Златоуст Челябинской обл., 456208; Тел.: 8(3513) 69-02-18 E-mail: info@zlatmian.ru
28.03.2023/ 2512	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	№ СВ-ИСЦ-13/1-2023	23.03.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Труба электросварная прямошовная» (D > 500 мм) согласно ПНСТ-454-2020, согласно технологическому процессу: - ТИ 01395041.25001.00451.	АО «Лискимонтажконструкция», г. Лиски, Воронежская обл., улица Монтажников 1., Тел.: тел.: (47391) 3-52-22, e-mail: zmz9@bk.ru
28.03.2023/ 2513	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	№ СВ-ИСЦ-13/2-2023	23.03.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Труба электросварная прямошовная» согласно ПНСТ-454-2020, согласно технологическому процессу: - ТИ 01395041.25001.00450.	АО «Лискимонтажконструкция», г. Лиски, Воронежская обл., улица Монтажников 1., Тел.: тел.: (47391) 3-52-22, e-mail: zmz9@bk.ru
28.03.2023/ 2514	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	№ СВ-ИСЦ-13/3-2023	23.03.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Труба электросварная прямошовная» согласно ПНСТ-455-2020, согласно технологическому процессу: - ТИ 01395041.25001.00449.	АО «Лискимонтажконструкция», г. Лиски, Воронежская обл., улица Монтажников 1., Тел.: тел.: (47391) 3-52-22, e-mail: zmz9@bk.ru





28.03.2023/ 2515	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	№ СВ-ИСЦ-13/4-2023	23.03.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Труба электросварная прямошовная» согласно ПНСТ-454-2020, согласно технологическому процессу: - ТИ 01395041.25001.00451.	АО «Лискимонтажконструкция», г. Лиски, Воронежская обл., улица Монтажников 1., Тел.: тел.: (47391) 3-52-22, e-mail: zms9@bk.ru
29.03.2023/ 2516	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	№ СВ-ИСЦ-3/1-2023	23.03.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Опоры для крепления трубопроводов KUR.0301.20UJA.JMN.TM.TC0002» согласно ТЗ по технологическим процессам: -В-АЭС-ИП-1-Т1,Т3,Т6,Т8,Н1; -В-АЭС-ИП-6-Т1,Т3,Т6,Т8,Н1.	ООО «Витцман», 450010, РФ, г. Уфа, ул. Лётчиков, дом 2, корпус 7. Тел. (347)295-96-54: E-mail - info-rus@witzeman.ru
29.03.2023/ 2517	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	№ СВ-ИСЦ-3/2-2023	23.03.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделий: «Опора неподвижная» (чертеж LSL 21.0015.150-41.0 (Tag-№:FS.1.004.S.F2.1.0) СБ), по технологическим процессам: -В-АЭС-ИП-6-Т1,Т3,Т6,Т7,Т8,Н1.	ООО «Витцман», 450010, РФ, г. Уфа, ул. Лётчиков, дом 2, корпус 7. Тел. (347)295-96-54: E-mail - info-rus@witzeman.ru
29.03.2023/ 2518	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.ru	СВ-ИСЦ-2-2023	28.03.2023	●	Технология наплавки, применяемая при изготовлении и ремонте «Главного циркуляционного трубопровода» (черт. № AM109.06.00.000) по технологическим процессам AM109.06.01.000 М1ТП...AM109.06.11.000 М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
29.03.2023/ 2519	Акционерное общество «Орден Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалы» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-008-2023	28.03.2023	●	Технология полуавтоматической сварки в среде защитных газов стыкового сварного соединения №10-83 детали «Обечайка внутренняя» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&.DF.0189)/(СМ-881.0102-146), по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13014 «Обечайка внутренняя», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.50.230 СБ «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru

03.04.2023/ 2520	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-012-2023	27.03.2023		Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации № 195-24-0215 для выполнения сварного соединения по конструкторской документации черт. № 195-24-0215 СБ «Корпус» (сварное соединение № 2).	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») 190020, Россия, Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, д. 138, корпус 1. Телефон: +7 (812) 676-63-00, факс: +7 (812) 336-54-81 E-mail: mailto:postbox@ckbm.ru
03.04.2023/ 2521	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-082-2022	27.03.2023		Технология автоматической аргонодуговой наплавки по технологической документации № 01291.00041 для выполнения наплавленных покрытий при изготовлении изделия черт. № АЛРК-800-110.00.00 СБ «Клапан дроссельно-регулирующий».	Общество с ограниченной ответственностью «АКТАН» (ОО «АКТАН») 152909, Россия, Ярославская обл., г. Рыбинск, ул. Пятилетки, д. 80 Телефон/факс: +7 (4855) 23-92-48 E-mail: severmash@rambler.ru
03.04.2023/ 2522	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	№ СВ-ИСЦ-25/2-2022	27.03.2023		Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении «Чехол» ТУК-137Т.А1 (черт. АТ777.00.000СБ) по технологическому процессу на сварку и наплавку: -01188.00001	АО «Русполимет», г. Кулебаки, Нижегородской области, ул. Восстания, 1, 607018;
04.04.2023/ 2523	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	СВ-ИСЦ-11/1-2023	31.03.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении/ремонте/монтаже трубопроводов вспомогательного реакторного здания атомных энергетических установок по технологическим процессам №03/23, №04/23	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии-Атомстрой» Обособленное подразделение Дирекция АО «НИКИМТ-Атомстрой» на объектах Курской АЭС-2 (АО «НИКИМТ- Атомстрой») 307250, Курская обл., г. Курчатова, Энергетиков ул. 2 «Б», +7 (495) 411-65-50, доб. 4301,4302, e-mail: sec-kursk2@atomrus.ru





04.04.2023/ 2524	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-017-2023	29.03.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по картам технологического процесса сварки № ТКС У-2-1-4, № ТКС У-2-8 для изготовления изделий по конструкторской документации по черт. РКД ЕЭП.КолАЭС.176.000.	<p>ООО «ЕВРАЗЭНЕРГОПРОЕКТ» 107996, г. Москва, ул. Кузнецкий мост, дом 21/5, этаж 6, помещение II, комната 2, офис 638. Тел.: +7 (495) 980-25-24 E-mail: info@evrazep.ru</p>
04.04.2023/ 2525	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-013-2023	29.03.2023	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение – аргонодуговая сварка плавящимся электродом) по карте технологического процесса сварки № ТКС У-2-5 для изготовления изделий по конструкторской документации черт. РКД ЕЭП.КолАЭС.168.000.	<p>ООО «ЕВРАЗЭНЕРГОПРОЕКТ» 107996, г. Москва, ул. Кузнецкий мост, дом 21/5, этаж 6, помещение II, комната 2, офис 638. Тел.: +7 (495) 980-25-24 E-mail: info@evrazep.ru</p>
10.04.2023/ 2526	<p>Федеральное государственное уни- тарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Про- метей» имени И.В. Горьнина Нацио- нального 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: mail@crism.ru</p>	№ П-48.004-747/2022	04.04.2023	●	Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом изделия: «Колено сварное 90o Ø350» чертёж АТ19.03.001.239	<p>ЗАО «ПТО» Атлант» 603950, Нижегородская об-ласть, г. Нижний Новгород, ул. Интернациональная, д.100, ГСП-1185 Тел. +7(831) 411-10-50. E-mail: info@atlant-nn.co</p>

10.04.2023/ 2527	<p>Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп. 3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru</p>	№ Св-822-009-2023	05.04.2023		<p>Технология полуавтоматической сварки в среде защитного газа таврового сварного соединения №2 сборочной единицы «Крышка» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&.DE.0113)/(СМ-881.С60102-7 СБ), по технологической документации: - Тех. процесс №32.01076.13146 «Комплект составных частей конструкции ограждающей», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» - Операционная карта 6951.10.79.020 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»</p>	<p>Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru</p>
11.04.2023/ 2528	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-082-2022	27.03.2023		<p>Технология автоматической аргодуговой наплавки по технологической документации № 01291.00041 для выполнения наплавленных покрытий при изготовлении изделия черт. № АЛРК-800-110.00.00.00 СБ «Клапан дроссельно-регулирующий».</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «АКТАН» (ООО «АКТАН») 152909, Россия, Ярославская обл., г. Рыбинск, ул. Пятилетки, д. 80 Телефон/факс: +7 (4855) 23-92-48 E-mail: severmash@rambler.ru</p>
11.04.2023/ 2529	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-021-2023	04.04.2023		<p>Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.005-2023 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации UR.0321.10UJA.JAA.BN.TC0017.MTC0001 (22.16.043.08-0 МЧ) «Сильфон разделительный».</p>	<p>Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж»). Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru</p>




11.04.2023/ 2530	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-022-2023	04.04.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.006-2023 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации KUR.0321.10UJA.JAA.BN.TC0017.MTC0001 (22.16.043.08-0 МЧ) «Сильфон разделительный».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж»). Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
11.04.2023/ 2531	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-007-2023	04.04.2023	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.001-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0120.10UJA.LBA.TM.TB0002 «Реакторное здание (10UJA). (10UJE). Паропроводы свежего пара за пределами здания 10UMA».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж»). Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
11.04.2023/ 2532	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-003-2023	04.04.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.004-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0120.10UJA.LBA.TM.TB0002 «Реакторное здание (10UJA). (10UJE). Паропроводы свежего пара за пределами здания 10UMA».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж»). Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru




11.04.2023/ 2533	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-025-2023	04.04.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.009-2023 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации KUR.0321.10UJA.JAA.BN.TC0017.MTC0001 (22.16.043.08-0 МЧ) «Сильфон разделительный».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж»). Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
11.04.2023/ 2534	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-023-2023	07.04.2023		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.007-2023 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации KUR.0321.10UJA.JAA.BN.TC0017.MTC0001 (22.16.043.08-0 МЧ) «Сильфон разделительный».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж»). Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
17.04.2023/ 2535	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-089-2022	10.04.2023		Технология износостойкой наплавки, выполняемой плазменным методом порошком ПР-10X18Н9М5С5Г4Б на аустенитную сталь 08X18Н10Т заготовки клина черт. ОК.500.АН.324Е-01А СБ «Клин» по технологической документации ПР.ОК.500.АН324Е-01А.	Общество с ограниченной ответственностью «ПЕРС-ЛТД» (ООО «ПЕРС-ЛТД») Юридический адрес: 198097, г. Санкт-Петербург., проспект Стачек, д. 47, корпус 2, литер Ю, комната 25; Фактический адрес: 198097, г. Санкт-Петербург., проспект Стачек, д. 47, корпус 2, литер Б; Почтовый адрес: 198097, г. Санкт-Петербург., проспект Стачек, д. 47, корпус 2, литер Ю, комната 25; Телефон/факс: +7 (812) 326-55-73 E-mail: tech@pers-ltd.com.
17.04.2023/ 2536	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	№ СВ-ИСЦ-20/29-2022	11.04.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ111.15.01.000СБ), согласно ТЗ по технологическим процессам: - 00202.02190.07127, 00202.02190.07118	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail: info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru





17.04.2023/ 2537	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	№ СВ-ИСЦ-20/30-2022	12.04.2023	●	Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ), согласно ТЗ по технологическим процессам: - 00202.02190.07455, 00202.02190.07456	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
17.04.2023/ 2538	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	СВ-ИСЦ-10/1-2023	13.04.2023-13.04.2024	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия ТУК-ПГБ (черт. 10.016.0.00.000.000) по технологическим картам: АНп (52)-С2.П.1.1.; АНп (52)-С17.П.2.2.; АП (53)-С17.П.3.3.; АП (53)-С17.П.2.4.; АП (53)-С17.П.3.4.; АП (53) С25.П.3.4.; АП (53)Т.Н/Ш.П.4.4.; АП (53)-Т1.П.3.4.; АП (53)-Т6.П.3.4.; АП (53)-Т8.П.3.4.	Акционерное Общество «Центральный проектно-технологический институт» АО «ЦПТИ» - почтовый адрес: 115409, Россия, г. Москва, Каширское шоссе, д. 49, стр. 74 - фактический адрес: 115409, Россия, г. Москва, Каширское шоссе, д. 49, стр. 74 - тел./факс: 8(495)988-61-16 - адрес электронной почты: СРТИ@rosatom.ru
19.04.2023/ 2539	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-015-2023	12.04.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам № 1, № 2 для выполнения сварных соединений при изготовлении изделия «Контейнер транспортный» ФП.65.056.000 СБ.	ООО «Металлообработывающая компания» Фактический адрес: 662977, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Южная, д. 53 Б; Почтовый адрес: 660074, г. Красноярск, а/я 16712, 662970, г. Железнодорожск, а/я 230. Тел.: (391) 290-33-43 E-mail: sibMK_VHC@mail.ru
19.04.2023/ 2540	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-016-2023	12.04.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам № 1 - № 4 для выполнения сварных соединений при изготовлении изделия «Бандаж» 26.1.000 СБ.	ООО «Металлообработывающая компания» Фактический адрес: 662977, Красноярский край, г. Железнодорожск, ул. Южная, д. 53 Б; Почтовый адрес: 660074, г. Красноярск, а/я 16712, 662970, г. Железнодорожск, а/я 230. Тел.: (391) 290-33-43 E-mail: sibMK_VHC@mail.ru





19.04.2023/ 2541	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-018-2023	12.04.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам № 1 - № 12 для выполнения сварных соединений при изготовлении изделия «Корпус» черт. 29910-1-0 СБ.	ООО «Металлообрабатывающая компания» Фактический адрес: 662977, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Южная, д. 53 Б; Почтовый адрес: 660074, г. Красноярск, а/я 16712, 662970, г. Железногорск, а/я 230. Тел.: (391) 290-33-43 E-mail: sibMK_BHC@mail.ru
24.04.2023/ 2542	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	№ СВ-ИСЦ-5/1-2023	18.04.2023		Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Коллектор первого контура» (черт. АМ120.05.02.000СБ) по технологическим процессам: - 00202.02190.06944, 00202.02190.07018.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
24.04.2023/ 2543	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	№ СВ-ИСЦ-5/2-2023	18.04.2023		Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Коллектор первого контура» (черт. АМ120.05.02.000СБ) по технологическим процессам: - 00202.02190.06944, 00202.02190.07018.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
24.04.2023/ 2544	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	№ СВ-ИСЦ-5/3-2023	18.04.2023		Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Коллектор первого контура» (черт. АМ120.05.02.000СБ) по технологическим процессам: - 00202.02190.06944, 00202.02190.07018.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru





24.04.2023/ 2545	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-004-2023	19.04.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.002-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0120.10UJA.JNB.TM.TB0005 «Реакторное здание (10UJA). Трубопроводы системы пассивного отвода тепла. (углеродистые)».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
24.04.2023/ 2546	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-006-2023	19.04.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.002-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0120.10UJA.KAA.TM.TB0001.Z0001 «Реакторное здание (10UJA). Трубопроводы системы промконтуров ответственных потребителей здания 10UJA. Задание заводу».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
24.04.2023/ 2547	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	СВ-ИСЦ-35/1-2022	14.04.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия: 1) «Клапан» черт. ИЮКЛ.492174.001 (исп.-00;-01;-02;-03;-04;-05;-06;-07;-08;-09); 2) «Клапан» черт. ИЮКЛ.492174.004 (исп.-00;-01;-02;-03;-04;-05;-06;-07;-08;-09); 3) «Клапан» черт. ИЮКЛ.492174.043 (исп.-00;-01;-02;-03;-04;-05;-06;-07;-08;-09); согласно ТУ6981-029-52200205-2013 по технологическому процессу: Стойка ИЮКЛ.301421.001;-01;-03;-04;-05;-07 СБ/ЭС.	АО «Аскольд» Приморский край, г. Арсеньев, ул. Заводская, д.5. 692337; Тел.: 8(42361)5-01-10; факс: 8(42361)5-01-84 e-mail: ascold@ascold.ru





02.05.2023/ 2548	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	СВ-ИСЦ-6/77.153-2022	20.04.2023		Технология сварки, применяемая при ремонте «СС колена Ду100 с патрубком 2БС012» (Черт. 28.23621.000.00) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - 59085090.25000.00006; - КТТД 1.3.1.03.003.2702-2020.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
03.05.2023/ 2549	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	СВ-ИСЦ-6/79.142-2023	27.04.2023		Технология сварки, применяемая при ремонте «герметичных кабельных проходок» (черт. ТС005-142.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - КТД10609.000-12265614; - Черт. 210015.1079241.40104.910КМ.01.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
03.05.2023/ 2550	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	СВ-ИСЦ-6/80.143-2023	27.04.2023		Технология сварки, применяемая при ремонте «Герметичных кабельных проходок» (черт. ТС005-143.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - КТД10609.000-12265614; - Черт. 210015.1079241.40104.910КМ.01.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

03.05.2023/ 2551	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	СВ-ИСЦ-6/81.144-2023	27.04.2023		Технология сварки, применяемая при ремонте «герметичных кабельных проходок» (черт. ТС005-144.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - КТД10609.000-12265614; - Черт. 210015.1079241.40104.910КМ.01.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.05.2023/ 2552	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	СВ-ИСЦ-6/60.127-2022	28.04.2023		Технология сварки, применяемая при ремонте «патрубка Ду300» (черт. ТС005-127.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-543КТТД-19; - 59085090.25000.00006; - ТИ-1-99/99-2000; - 010400.300025.ТИ.0997310-45191693.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.05.2023/ 2553	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	№ СВ-ИСЦ-5/4-2023	03.05.2023		Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Коллектор первого контура» (черт. АМ120.05.02.000СБ), по технологическим процессам: -00202.02190.06944, 00202.02190.06945, 00202.02190.06946, 00202.02190.06943, 00202.02190.07018, 00202.02190.07020.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru




11.05.2023/ 2554	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	№ СВ-ИСЦ-5/5-2023	03.05.2023		Технология сварки (наплавки), применяемая при изготовлении изделия «Коллектор первого контура» (черт. АМ120.05.02.000СБ), по технологическому процессу: - 00202.02190.06943.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.05.2023/ 2555	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	№ СВ-ИСЦ-5/6-2023	03.05.2023		Технология сварки (наплавки), применяемая при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ) по технологическим процессам: - 00202.02190.07452, 00202.02190.07463, 00202.02190.07469.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.05.2023/ 2556	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	№ СВ-ИСЦ-5/7-2023	03.05.2023		Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ) по технологическому процессу: - 00202.02190.07452.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.05.2023/ 2557	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	№ СВ-ИСЦ-5/22-2023	05.05.2023		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении изделия «Система опор трубного пучка» (черт. АМ120.05.01.04СБ) по технологическому процессу: - 00202.02190.07816.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

11.05.2023/ 2558	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	№ СВ-ИСЦ-5/25-2023	05.05.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Система опор трубного пучка» (черт. АМ120.05.01.04СБ) по технологическому процессу: - 00202.02190.07818.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.05.2023/ 2559	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	№ СВ-ИСЦ-5/9-2023	04.05.2023		Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ) по технологическим процессам: - 00202.02190.07453, -00202.02190.07458, -00202.02190.07459.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.05.2023/ 2560	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	№ СВ-ИСЦ-5/10-2023	04.05.2023		Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ) по технологическому процессу; - 00202.02190.07451.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.05.2023/ 2561	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	№ СВ-ИСЦ-5/19-2023	04.05.2023		Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ) по технологическому процессу: - 00202.02190.07463.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru




11.05.2023/ 2562	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	№ СВ-ИСЦ-5/20-2023	04.05.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Система опор трубного пучка» (черт. АМ120.05.01.04СБ) по технологическому процессу: - 00202.02190.07816.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
11.05.2023/ 2563	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	№ СВ-ИСЦ-5/21-2023	04.05.2023		Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Система опор трубного пучка» (черт. АМ120.05.01.04СБ) по технологическому процессу: - 00202.02190.07816.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
15.05.2023/ 2564	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-071/1-2022	03.05.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по карте технологического процесса сварки № ТК-АС-РАД-У4-22У-1 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. Н49.1501.111.00 СБ «Корпус».	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» 303851, Россия, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, д. 231 Телефон: +7 (48677) 7-80-00 Факс: +7 (48677) 7-12-41 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru
15.05.2023/ 2565	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-071/2-2022	03.05.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по карте технологического процесса сварки № ТК-АС-РАД-С-23-Н-1 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. Н49.1501.122.00 СБ «Трубопровод»	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» 303851, Россия, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, д. 231 Телефон: +7 (48677) 7-80-00 Факс: +7 (48677) 7-12-41 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru





15.05.2023/ 2566	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-071/3-2022	03.05.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по карте технологического процесса сварки № ТК-АС-РАД-С-23-НУ-1 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. Н49.1501.111.00 СБ «Корпус».	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» 303851, Россия, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, д. 231 Телефон: +7 (48677) 7-80-00 Факс: +7 (48677) 7-12-41 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru
15.05.2023/ 2567	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-071/4-2022	03.05.2023		Технология двойной многослойной наплавки антикоррозионного покрытия ручной дуговой наплавкой покрытыми электродами по технологической карте № ТК-АС-РДН-Д-У-1 для выполнения наплавленных покрытий по конструкторской документации черт. Н49.1501.111.00 СБ «Корпус».	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» 303851, Россия, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, д. 231 Телефон: +7 (48677) 7-80-00 Факс: +7 (48677) 7-12-41 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru
15.05.2023/ 2568	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-005-2023	10.05.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.003-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0120.10UJA.JNB.TM.TB0007 «Реакторное здание (10UJA). (10UJC). Трубопроводы системы пассивного отвода тепла. (углеродистые)».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
23.05.2023/ 2569	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-074-2022	16.05.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации № 01291.00041 для выполнения сварных соединений при изготовлении изделия черт. № АЛПК-800-110.00.00.00 СБ «Клапан дроссельно-регулирующий».	Общество с ограниченной ответственностью «АКТАН» (ООО «АКТАН») 152909, Россия, Ярославская обл., г. Рыбинск, ул. Пятилетки, д. 80 Телефон/факс: +7 (4855) 23-92-48 E-mail: severmash@rambler.ru

23.05.2023/ 2570	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-009-2023	15.05.2023	●	Технология механизированной аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации ТП № 3165.01290.14145 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - черт. № ИЦБ – 1113925 СБ «Соединение тройниковое 600x250»; - черт. № ИЦБ – 1105014 СБ «Блок Ду300»; - черт. № ИЦБ – 1105021 СБ «Блок Ду150»; - черт. № ИЦБ – 1105005 СБ «Блок Ду400»; - черт. № ИЦБ – 1114609 СБ «Блок DN 700/400/60».	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» Почтовый адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Фактический адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Телефон: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
23.05.2023/ 2571	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-010-2023	15.05.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТП № 3165.01290.14145 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - черт. № ИЦБ – 1114786 СБ «Блок DN 400»; черт. № ИЦБ – 1110170 СБ «Тройник переходный».	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» Почтовый адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Фактический адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Телефон: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
23.05.2023/ 2572	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-011-2023	15.05.2023	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом) по технологической документации ТП № 3165.01290.14145 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - черт. № ИЦБ – 1103162 СБ «Тройник равнопроходный»; - черт. № ИЦБ – 1104355 СБ «Тройник равнопроходный».	ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» Почтовый адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Фактический адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Телефон: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
23.05.2023/ 2573	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	№ СВ-ИСЦ-5/16-2023	17.05.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Парогенератор ПГВ-1200» (черт. АМ120.05.00.000СБ) по технологическому процессу: - 00202.02190.07483.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

25.05.2023/ 2574	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.002-808/2023	22.05.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Опора 002 СТО 79814898130-2009» Черт. № РНПТ.305612.018.00.000СБ	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
29.05.2023/ 2575	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	СВ-ИСЦ-9/1-2023	22.05.2023		Технология сварки, применяемая при ремонте опор и подвесок оборудования и трубопроводов 1-й и 2-й очереди Кольской АЭС по технологическим процессам: 0-09-574КТТД, 0-09-381КТТД, КТПС № 424-23/ЦЦР, 425-23/ЦЦР.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
29.05.2023/ 2576	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	СВ-ИСЦ-9/2-2023	22.05.2023		Технология сварки, применяемая при вварке седел в корпуса энергетической арматуры трубопроводов питательной воды энергоблоков 1-4 Кольской АЭС» по технологическим процессам: 0-09-264КТД, -КТПС № 431-23/ЦЦР, 432-23/ЦЦР	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru




29.05.2023/ 2577	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	Св-48.002-669/2023	24.05.2023	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Крышка» черт. ВРМЦ.745336.014 (шов №1)	АО «Вибратор» 194292, г. Санкт-Петербург, 2-й Верхний пер., д.5, литера А. Телефон: (812)622-04-82 e-mail: zavod@vibrator.spb.ru
29.05.2023/ 2578	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	Св-48.002-670/2023	24.05.2023	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Крышка» черт. ВРМЦ.745336.014 (шов №2)	АО «Вибратор» 194292, г. Санкт-Петербург, 2-й Верхний пер., д.5, литера А. Телефон: (812)622-04-82 e-mail: zavod@vibrator.spb.ru
29.05.2023/ 2579	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	№ СВ-ИСЦ-6/83.146-2023	23.05.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «креплений КИП К-1, К-2 энергоблоков №№1,2,3,4 Балаковской АЭС» (черт. ТСО05-146.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18. - Черт. 210015.1055141.40104.910КМ.02;	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
29.05.2023/ 2580	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	№ СВ-ИСЦ-6/84.147-2023	23.05.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «креплений КИП К-1, К-2 энергоблоков №№1,2,3,4 Балаковской АЭС» (черт. ТСО05-147.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18. - Черт. 210015.1055141.40104.910КМ.02;	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

29.05.2023/ 2581	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	№ СВ-ИСЦ-6/85.148-2023	23.05.2023		Технология сварки, применяемая при ремонте «креплений КИП К-1, К-2 энергоблоков №№1,2,3,4 Балаковской АЭС» (черт. ТС005-148.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18. - Черт. 210015.1055141.40104.910КМ.02;	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
31.05.2023/ 2582	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	СВ-ИСЦ-15/1-2023	30.05.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Тройник переходной с усиленным штуцером С 50х32-РН25-Шв 15 СТО 79814898 121-2009» (черт.22.53.01.06.000 СБ), Тройник сварной равнопроходной С 57х3-РН25-Шв 01 СТО 79814898 124-2009 (черт.22.53.01.08.000 СБ), Фланец 159-57 (черт.22.53.01.15.000 СБ) согласно ТУ (ТЗ) по технологическим процессам: -ТП 00221014.02290.00006.	Открытое акционерное общество «Тверской завод технологической оснастки имени 1 мая» (ОАО «Тверьтехоснастка») Почтовый адрес: 127051, г. Москва, Большой Сухаревский переулок, дом 11, офис 1. Фактический адрес: 170001, г. Тверь, ул. Учительская, д. 54. Тел. (4822) 34-44-92, (495) 111-0-999 E-mail: tverto@tverto.ru
31.05.2023/ 2583	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	СВ-ИСЦ-15/2-2023	30.05.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении ««Тройник переходной с усиленным штуцером С 15х10-РН25-Шв 01 СТО 79814898 121-2009» (черт. 22.53.01.01.000 СБ), «Тройник переходной с усиленным штуцером С 25х10-РН25-Шв 04 СТО 79814898 121-2009» (черт. 22.53.01.02.000 СБ), «Тройник переходной с усиленным штуцером С 25х15-РН25-Шв 05 СТО 79814898 121-2009» (черт. 22.53.01.03.000 СБ), «Тройник переходной с усиленным штуцером С 32х15-РН25-Шв 08 СТО 79814898 121-2009» (черт. 22.53.01.04.000 СБ), «Тройник переходной с усиленным штуцером С 50х15-РН25-Шв 12 СТО 79814898 121-2009» (черт. 22.53.01.05.000 СБ), «Тройник переходной с усиленным штуцером С 65х15-РН25-Шв 16 СТО 79814898 121-2009» (черт. 22.53.01.07.000 СБ), Тройник сварной равнопроходной С 108х5-РН25-Шс 04 СТО 79814898 124-2009 (черт. 22.53.01.09.000 СБ), Тройник сварной переходной С 100-50-РН25-Шв 007 СТО 79814898 125-2009 (черт. 22.53.01.10.000 СБ), Тройник сварной переходной С 100-80-РН25-Шв 009 СТО 79814898 125-2009 (черт. 22.53.01.11.000 СБ), Фланец 159-18 (черт. 22.53.01.12.000 СБ), Фланец 159-25 (черт. 22.53.01.13.000 СБ), Фланец 159-38 (черт. 22.53.01.14.000 СБ), Фланец 159-57 (черт. 22.53.01.16.000 СБ) согласно ТУ (ТЗ) по технологическим процессам: по технологическим процессам:-ТП 00221014.02290.00006.	Открытое акционерное общество «Тверской завод технологической оснастки имени 1 мая» (ОАО «Тверьтехоснастка») Почтовый адрес: 127051, г. Москва, Большой Сухаревский переулок, дом 11, офис 1. Фактический адрес: 170001, г. Тверь, ул. Учительская, д. 54. Тел. (4822) 34-44-92, (495) 111-0-999 E-mail: tverto@tverto.ru

31.05.2023/ 2584	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	№ СВ-ИСЦ-6/2-2022	26.05.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении Технология сварки, применяемая при изготовлении «насоса ЦН-3500-55» (черт. 1109.00.000 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТК № 1109.01.200 СБ; ТК № 1109.00.250 СБ; ТК № 1109.04.002; ТК № 1109.05.002; ТК № 1109.04.000 СБ; ТК № 1109.05.000 СБ	Акционерное общество по производству электронасос-ных агрегатов «ЭНА» (АО «ЭНА»), 141108, Московской обл., г. Щелково ул. Заводская, 14
01.06.2023/ 2585	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	№ СВ-ИСЦ-12/21-2023	24.05.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Штуцер DN 400(А)» (черт. Д000323СБ), согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС № 30 044 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
01.06.2023/ 2586	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	№ СВ-ИСЦ-20/1-2023	25.05.2023		Технология сварки, применяемая при вварке штуцеров в подогреватели низкого давления ПН-1200-25-6-1А-М1, ПН- 1200-25-6-ПА-М3 (ВИФР.300119.539, ВИФР.300119.540) (черт. НО-5026.007/2.000 СБ), ТК №02.19-07.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
01.06.2023/ 2587	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	№ СВ-ИСЦ-20/2-2023	25.05.2023		Технология сварки, применяемая при ремонте фильтра АФМВТ-1,0-16,0 (1158.84.00.000) (черт. НО-5026.014/2.000 СБ), ТК №02.19-14.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

01.06.2023/ 2588	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	№ СВ-ИСЦ-20/3-2023	25.05.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте подогревателей низкого давления ПНД-3, ПНД-4 (91.2500МЧ, 91.2501МЧ), ПН-1200-25-6-ПА-МЗ(БКНМ.0651 13.002МЧ) (черт. НО-5026.016.2.000 СБ), ТК №02.19-16.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
01.06.2023/ 2589	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	№ СВ-ИСЦ-20/4-2023	25.05.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте сепаратора-пароперегревателя СПП-1000 (302-1600-001) (черт. НО-5026.002.2.000 СБ), ТК №02.19-02.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
01.06.2023/ 2590	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	№ СВ-ИСЦ-20/5-2023	25.05.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте подогревателя высокого давления ПВ 2500-97-18А (08.8111.260) (черт. НО-5026.012.2.000 СБ), ТК №02.19-12.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
01.06.2023/ 2591	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-039-2023	31.05.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой оборудования для атомных электростанций согласно следующим документам: - Технологическая карта сварки типовых сварных соединений №44, - Технологическая карта сварки типовых сварных соединений №45, при изготовлении изделий: - ТЕКИ18.244.11.10.000 СБ «Крышка базовая лицевая», - ТЕКИ18.244.63.12.000 СБ «Крышка базовая лицевая» теплообменников.	ООО «ВЕЗА» Фактический адрес: 141190, Московская область, г. Фрязино, Заводской проезд, д.6. Почтовый адрес: 141190, Московская область, г. Фрязино, Заводской проезд, д.6. E-mail: info@veza.ru Тел.: (495) 664-26-70
09.06.2023/ 2592	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	СВ-ИСЦ-14/1-2023	08.06.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Задвижки запорной» (черт. АЗ.309.150.Э СБ), по технологической карте:- 5405.59290.01267	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/

13.06.2023/ 2593	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-032-2023	08.06.2023	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала по ТП № 3165.01201.14106 "Типовой технологический процесс сборки и сварки многослойных сильфонов компенсаторов для трубопроводов и оборудования АЭС" для изготовления изделий:</p> <ul style="list-style-type: none"> - черт. ПСК 80.070.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 80.071.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 400.271.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 400.272.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 400С.273.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 600.250.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 600С.251.000 СБ «Компенсатор». 	<p>ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» Почтовый адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Фактический адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Телефон: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru</p>
13.06.2023/ 2594	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-033-2023	08.06.2023	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала по ТП № 3165.01201.14106 "Типовой технологический процесс сборки и сварки многослойных сильфонов компенсаторов для трубопроводов и оборудования АЭС" для изготовления изделий:</p> <ul style="list-style-type: none"> - черт. ПСК 80.070.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 80.071.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 400.271.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 400.272.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 400С.273.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 600.250.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 600С.251.000 СБ «Компенсатор». 	<p>ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» Почтовый адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Фактический адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Телефон: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru</p>
13.06.2023/ 2595	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-034-2023	08.06.2023	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по ТП № 3165.01201.14106 «Типовой технологический процесс сборки и сварки многослойных сильфонов компенсаторов для трубопроводов и оборудования АЭС» для изготовления изделий:</p> <ul style="list-style-type: none"> - черт. ПСК 80.070.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 80.071.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 400.271.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 400.272.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 400С.273.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 600.250.000 СБ «Компенсатор»; - черт. ПСК 600С.251.000 СБ «Компенсатор». 	<p>ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» Почтовый адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Фактический адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Телефон: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru</p>





13.06.2023/ 2596	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-035-2023	08.06.2023		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по ТП № 3165.01201.14106 «Типовой технологический процесс сборки и сварки многослойных сильфонов компенсаторов для трубопроводов и оборудования АЭС» для изготовления изделий: – черт. ПСК 80.071.000 СБ «Компенсатор»; – черт. ПСК 400.271.000 СБ «Компенсатор»; – черт. ПСК 600С.251.000 СБ «Компенсатор»</p>	<p>ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» Почтовый адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Фактический адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Телефон: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru</p>
13.06.2023/ 2597	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-036-2023	08.06.2023		<p>Технология механизированной аргонодуговой сварки плавящимся электродом по ТП № 3165.01201.14106 «Типовой технологический процесс сборки и сварки многослойных сильфонов компенсаторов для трубопроводов и оборудования АЭС» для изготовления изделия по черт. ПСК 600С.251.000 СБ «Компенсатор».</p>	<p>ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» Почтовый адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Фактический адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Телефон: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru</p>
13.06.2023/ 2598	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-037-2023	08.06.2023		<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по ТП № 3165.01201.14106 «Типовой технологический процесс сборки и сварки многослойных сильфонов компенсаторов для трубопроводов и оборудования АЭС» для изготовления изделия черт. ПСК 80.071.000 СБ «Компенсатор».</p>	<p>ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ» Почтовый адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Фактический адрес: 308009, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Волчанская, д. 165 Телефон: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru</p>





13.06.2023/ 2599	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	№ СВ-ИСЦ-5/8-2023	08.06.2023	●	Технологии наплавки, применяемые при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02290.01354, 00202.02190.07464, 00202.02190.07469, 00202.02190.07452.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
13.06.2023/ 2600	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	№ СВ-ИСЦ-5/12-2023	08.06.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Парогенератор ПГВ-1200» (черт. АМ120.05.00.000СБ), по технологическому процессу: - 00202.02190.07481.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
13.06.2023/ 2601	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	№ СВ-ИСЦ-5/23-2023	09.06.2023	●	Технология аргонодуговой сварки, применяемая при изготовлении изделия «Опора» (черт. АМ120.05.03.000СБ) по технологическому процессу: -00202.02290.01376.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
13.06.2023/ 2602	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	№ СВ-ИСЦ-5/24-2023	09.06.2023	●	Технология ручной дуговой сварки, применяемая при изготовлении изделия «Опора» (черт. АМ120.05.03.000СБ) по технологическому процессу: -00202.02290.01376.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
14.06.2023/ 2603	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-001-2023	09.06.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 для выполнения сварных соединений по рабочей документации ЦКДИ.2770-101-ТХ31 «Система технического водоснабжения. Система надежного технического водоснабжения. Монтажные чертежи», ЦКДИ.2770-101-ТХ3 «Система надежного технического водоснабжения. Монтажные чертежи трубопроводов охлаждения хранилища выемных частей», ЦКДИ.2770-101-ТХ18 «Монтажные чертежи трубопроводов системы сдувок и вакуумирования», ЦКДИ.2770-101-ТХ20 «Система надежного технического водоснабжения. Система технического водоснабжения. Монтажный чертеж».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru






14.06.2023/ 2604	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-002-2023	09.06.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации ТТПС 22.04.0001.000.00 для выполнения сварных соединений по рабочей документации ЦКДИ.2770-101-ТХ18 «Монтажные чертежи трубопроводов системы сдувок и вакуумирования», ЦКДИ.2770-101-ТХ20 «Система надежного технического водоснабжения. Система технического водоснабжения. Монтажный чертеж».	АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
16.06.2023/ 2605	Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горы-нина Национального исследова-тельского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Проме-тей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт- Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-770/2023	14.06.2023	●	Технология комбинированной сварки (корневая часть шва вы-полняется аргонодуговой свар-кой, последующие проходы авто-матической сваркой под слоем флюса), стыкового сварного со-единений № 21 деталей из стали марки 08Х16Н11М3, категории Пн, толщиной 20 мм, с радиусом кривизны свыше 250 мм, с одно-сторонней разделкой кромок при угле скоса кромки более 8°, без наплавки на кромки, без подогре-ва, с термической обработкой, выполняемого по чертежу РНАТ.725142.129 и технологиче-скому процессу №262.835.(23236) 22ТП - ТП на сварку корпуса черт. РНАТ.301116.222СБ изде-лия МБИР.	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
16.06.2023/ 2606	Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горы-нина Национального исследова-тельского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Проме-тей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт- Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-771/2023	07.06.2023	●	Технология комбинированной сварки (корневая часть шва вы-полняется аргонодуговой свар-кой, последующие проходы авто-матической сваркой под слоем флюса), стыкового сварного со-единений № 37 деталей из стали марки 08Х16Н11М3, категории Пн, толщиной 24 мм, с радиусом кривизны свыше 250 мм, с двух-сторонней разделкой кромок, без наплавки на кромки, без подогре-ва, с термической обработкой, выполняемого по чертежу РНАТ.725142.127 и технологиче-скому процессу №262.828.(23236) 22ТП - ТП на сварку камеры сливной черт. РНАТ.302183.001СБ изделия МБИР.	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru







16.06.2023/ 2607	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-772/2023	07.06.2023	●	Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется аргодуговой сваркой, последующие проходы автоматической сваркой под слоем флюса), стыкового сварного соединений № 81 деталей из стали марки 10X18H9, категории Пн, толщиной 30 мм, с радиусом кривизны свыше 250 мм, с двухсторонней разделкой кромок, без наплавки на кромки, без подогрева, без термической обработки, выполняемого по чертежу РНАТ.713141.511 и технологическому процессу №262.836.(23236) 22ТП - ТП на сварку корпуса черт. РНАТ.301146.010СБ изделия МБИР.	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
16.06.2023/ 2608	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-783/2023	13.06.2023	●	Технология аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по чертежу РНАТ.302151.003СБ стыкового сварного соединения № 4 - сварка обечайки с обечайкой, по технологическому процессу № 262.830.(23236)-22ТП, изделие МБИР.	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
16.06.2023/ 2609	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-796/2023	13.06.2023	●	Технология аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по чертежу РНАТ.301116.223СБ стыкового сварного соединения № 53 - сварка доски трубной нижней с обечайкой, по технологическому процессу № 262.832.(23236)-22ТП, изделие МБИР	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru





16.06.2023/ 2610	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-779/2023	13.06.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по чертежу РНАТ.302151.011СБ стыкового сварного соединения № 15 - сварка патрубка с трубой наружной, по технологическому процессу № 262.831.(23236)-22ТП, изделие МБИР	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
19.06.2023/ 2611	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	№ СВ-ИСЦ-5/11-2023	14.06.2023	●	Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ) по технологическим процессам: - 00202.02190.07453, 00202.02190.07458.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
19.06.2023/ 2612	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	№ СВ-ИСЦ-5/15-2023	14.06.2023	●	Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Парогенератор ПГВ1200» (черт. АМ120.05.00.000СБ), по технологическому процессу: -00202.02190.07484.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
19.06.2023/ 2613	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	№ СВ-ИСЦ-5/18-2023	14.06.2023	●	Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ), по технологическому процессу: -00202.02190.07460.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru




19.06.2023/ 2614	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	№ СВ-ИСЦ-5/27-2023	14.06.2023		Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Опора» (черт. АМ120.05.03.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07641, 00202.02190.07643, 00202.02190.07644, 00202.02190.07646.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
19.06.2023/ 2615	Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горы-нина Национального исследова-тельского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Проме-тей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт- Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-776/2023	07.06.2023		Технология ручной дуговой наплавки «г» покрытыми элек-тродами теплообменника МБИР выполняемая по чертежу РНАТ.305329.080СБ и техноло-гическому процессу 262.835.(23236)-22ТП - ТП на сварку корпуса черт. РНАТ.301116.222СБ.	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
19.06.2023/ 2616	АО «НПО «ЦНИИТМАШ» Россия, 115088, г.Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4. Телефон: +7 (495) 675-83-02, Факс: +7 (495) 674-21- 96, cniitmash@cniitmash.ru	№СВ-ИСЦ-29/1-2022	08.06.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Трубопровода АЭС» по типовым технологическим процессам: № ТТП 17516067.01200.24001(Типовой технологический процесс сборки и сварки блоков трубопроводов АЭС из углеродистой, низколегированной сталей и композитных с легированной маркой стали; № ТТП 17516067.01200.24005 (Типовой технологический процесс сборки и сварки трубопроводов АЭС из разнородных сталей аустенитного и перлитного классов); ТТП 17516067.01200.24001 (Типовой технологический процесс сборки и сварки блоков трубопроводов АЭС из аустенитной стали)	ООО «СТС» Общество с ограниченной ответственностью «Современные трубопроводные системы» Почтовый адрес и фактический: 603000, Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Костина, дом № 3, помещение П27, комната 234 Телефон: +7 (831) 278-02-44; Факс: - Адрес электронной почты: info@smartps.info
19.06.2023/ 2617	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	№ СВ-ИСЦ-5/26-2023	15.06.2023		Технология комбинированной сварки, применяемая при изготовлении изделия «Парогенератор ПГВ-1200» (черт. АМ120.05.00.000СБ), по технологическому процессу: -00202.02190.07483	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru




19.06.2023/ 2618	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	№ СВ-ИСЦ-5/28-2023	16.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Опора» (черт. АМ120.05.03.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07640, 00202.02190.07899.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
19.06.2023/ 2619	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	№ СВ-ИСЦ-5/30-2023	16.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Опора» (черт. АМ120.05.03.000СБ), по технологическому процессу: - 00202.02290.01375.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
19.06.2023/ 2620	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	№ СВ-ИСЦ-5/31-2023	16.06.2023		Технология ручной дуговой сварки, применяемая при изготовлении изделия «Опора» (черт. АМ120.05.03.000СБ), по технологическому процессу: - 00202.02290.01375.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
19.06.2023/ 2621	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	СВ-ИСЦ-9/3-2023	16.06.2023		Технология сварки, применяемая при наплавке уплотнительных поверхностей седел и тарелок арматуры Кольской АЭС по технологическим процессам: ТТИ 1.3.1.03.006.6756-2022; КТПС № 444-23/ЦЦР, 445-23/ЦЦР	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru




21.06.2023/ 2622	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-046-2023	20.06.2023		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической инструкции № ТИ28.21917.000-25798559 для выполнения ремонта арматуры: - черт. 969-250/300-0 СБ «Клапан главный предохранительный Ду 250/300»; - черт. 895-400-ЭБА СБ «Задвижка Ду400»; - черт. ПТ13065-600 СБ «Задвижка клиновая с выдвигным шпинделем Ду600»; - черт. ПТ13065-800 СБ «Задвижка клиновая с выдвигным шпинделем Ду 800».	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Смоленская атомная станция» Почтовый адрес: 216400, Смоленская обл., г. Десногорск Фактический адрес: 216400, Смоленская обл., г. Десногорск Телефон/факс 8 (48153) 7-47-69, (495) 710-48-80 E-mail: mail@saes.ru
22.06.2023/ 2623	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	№ СВ-ИСЦ-25/4-2022	19.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Транспортный упаковочный комплект» ТУК-137Т.А1 (черт. АТ777.00.000СБ) по технологическому процессу на сварку: - 02190.00001	АО «Русполимет», г. Кулебаки, Нижегородской области, ул. Восстания, 1, 607018;
22.06.2023/ 2624	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	№ СВ-ИСЦ-12/1-2023	19.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Сектор» (черт. Д001554СБ), согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 10 039 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2023/ 2625	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	№ СВ-ИСЦ-12/2-2023	19.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Обечайка» (черт. Д013144СБ), согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 10 040 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2023/ 2626	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	№ СВ-ИСЦ-12/3-2023	19.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Тройник» (черт. Д001541СБ), согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 11 027 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

22.06.2023/ 2627	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	№ СВ-ИСЦ-12/4-2023	21.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Блок сварной» (черт. Д001539СБ), согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 11 028 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2023/ 2628	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	№ СВ-ИСЦ-12/5-2023	19.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Блок сварной» (черт. Д001537СБ), согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 30 040 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2023/ 2629	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	№ СВ-ИСЦ-12/6-2023	19.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Тройник» черт. Д001541СБ , согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 30 041 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2023/ 2630	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	№ СВ-ИСЦ-12/7-2023	19.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Тройник» черт. Д001541СБ, согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 30 041НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2023/ 2631	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	№ СВ-ИСЦ-12/8-2023	19.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Тройник» черт. Д001541СБ,согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 30 043НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2023/ 2632	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	№ СВ-ИСЦ-12/9-2023	19.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Тройник» черт. Д001541СБ,согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 31 057 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

22.06.2023/ 2633	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	№ СВ-ИСЦ-12/10-2023	19.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Блок сварной» черт. Д001542СБ,согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 31 058 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
22.06.2023/ 2634	Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно- исследовательский институт кон- струкционных материалов «Про-метей» имени И.В. Горынина Национального исследовательско-го центра «Курчатовский инсти-тут» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-786/2023	14.06.2023		Технология аргонодуговой сварки не-плавящимся электродом с присадочным материалом шва № 119 теплообменника МБИР, выполняемая по чертежу РНAT.301265.039СБ и технологическо-му процессу 262.830.(23236)-22ТП – ТП на сварку трубы наружной черт. РНАТ.302151.001СБ.	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
22.06.2023/ 2635	Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно- исследовательский институт кон- струкционных материалов «Про-метей» имени И.В. Горынина Национального исследовательско-го центра «Курчатовский инсти-тут» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-787/2023	15.06.2023		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с приса-дочным материалом шва № 113 теп-лообменника МБИР, выполняемая по чертежу РНAT.302183.001СБ и тех-нологическому процессу 262.828.(23236)-22ТП – ТП на сварку камеры сливной черт. РНАТ.302183.001СБ	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
22.06.2023/ 2636	Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно- исследовательский институт кон- струкционных материалов «Про-метей» имени И.В. Горынина Национального исследовательско-го центра «Курчатовский инсти-тут» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-788/2023	15.06.2023		Технология аргонодуговой сварки не-плавящимся электродом с присадочным материалом шва № 27 теплообменника МБИР, выполняемая по чертежу РНAT.301116.222СБ и технологическо-му процессу 262.835.(23236)-22ТП – ТП на сварку корпуса черт. РНАТ.301116.222СБ	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru

22.06.2023/ 2637	Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно-исследовательский институт кон-струкционных материалов «Про-метей» имени И.В. Горынина Национального исследовательско-го центра «Курчатовский инсти-тут» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-791/2023	16.06.2023		Технология аргонодуговой сварки не-плавящимся электродом с присадочным материалом шва № 74 теплообменника МБИР, выполняемая по чертежу РНАТ.065113.014СБ и технологическо-му процессу 262.838.(23236)-22ТП - ТП на сварку теплообменника промежу-точного РУ МБИР черт. РНАТ.065113.014СБ.	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
22.06.2023/ 2638	Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно-исследовательский институт кон-струкционных материалов «Про-метей» имени И.В. Горынина Национального исследовательско-го центра «Курчатовский инсти-тут» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-792/2023	19.06.2023		Технология аргонодуговой сварки не-плавящимся электродом с присадочным материалом торцового сварного соеди-нения № 109 выполняемого по чертежу РНАТ.301116.224СБ и технологическо-му процессу №262.833.(23236)-22ТП - ТП на сварку пучка трубного черт. РНАТ.301116.224СБ изделия МБИР.	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
22.06.2023/ 2639	Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно-исследовательский институт кон-струкционных материалов «Про-метей» имени И.В. Горынина Национального исследовательско-го центра «Курчатовский инсти-тут» (НИЦ «Курчатовский инсти-тут – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-798/2023	19.06.2023		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом шва № 46 теплообменника МБИР выполняемая по чертежу РНАТ.712151.003СБ и технологическому процессу 262.827.(23236)-22ТП – ТП на сварку камеры напорной черт. РНАТ.301116.216СБ	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru

26.06.2023/ 2640	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-775/2023	19.06.2023		Технология аргодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала, торцевых сварных соединений № 94 и 95 деталей из стали марок 09Х18Н9 и 08Х16Н1МЗ, категории Пн, толщиной 1 мм, с радиусом кривизны 8 мм, без разделки кромок, без наплавки на кромки, без подогрева, без термической обработки, выполняемого по чертежу РНАТ.301116.224 и технологическому процессу №262.833.(23236)-22ТП - ТП на сварку пучка трубного черт. РНАТ.301116.224СБ изделия МБИР.	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
26.06.2023/ 2641	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	№ СВ-ИСЦ-12/11-2023	21.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Блок сварной» черт. Д001543СБ, согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС № 31 059 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
26.06.2023/ 2642	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	№ СВ-ИСЦ-12/12-2023	21.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Блок сварной» черт. Д001544СБ, согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС № 31 060 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

26.06.2023/ 2643	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	№ СВ-ИСЦ-12/13-2023	21.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Блок сварной» черт. Д001569СБ,согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 52 082 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
26.06.2023/ 2644	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	№ СВ-ИСЦ-12/14-2023	21.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Обечайка сварная» черт. Д001551СБ,согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 52 083 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
26.06.2023/ 2645	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	№ СВ-ИСЦ-12/15-2023	21.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Обечайка сварная» черт. Д001551СБ,согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 52 084 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

26.06.2023/ 2646	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	№ СВ-ИСЦ-12/16-2023	21.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Блок сварной» черт. Д001573СБ, согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 53 022 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
26.06.2023/ 2647	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	№ СВ-ИСЦ-12/17-2023	21.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Блок сварной» черт. Д001573СБ, согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 53 022 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
26.06.2023/ 2648	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	№ СВ-ИСЦ-12/18-2023	21.06.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Блок сварной» черт. Д001542СБ, согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 53 024 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su

26.06.2023/ 2649	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	№ СВ-ИСЦ-12/19-2023	21.06.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Обечайка» черт. Д001551СБ, согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 53 025 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
26.06.2023/ 2650	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	№ СВ-ИСЦ-12/20-2023	21.06.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Блок сварной» черт. Д001539СБ, согласно НП-104-18 по технологическим процессам: - УПС№ 53 026 НП.	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
29.06.2023/ 2651	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	№ СВ-ИСЦ-5/13-2023	22.06.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07450, 00202.02190.07463, 00202.02190.07469.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
29.06.2023/ 2652	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	№ СВ-ИСЦ-5/17-2023	22.06.2023	●	Технологии автоматической аргонодуговой сварки, применяемые при изготовлении «Парогенератор ПГВ-1200» (черт. АМ120.05.00.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07774, 00202.02190.07485.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
29.06.2023/ 2653	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	№ СВ-ИСЦ-5/32-2023	22.06.2023	●	Технологии ручной дуговой сварки, применяемые при изготовлении изделия «Система опор трубного пучка» (черт. АМ120.05.01.04СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07816, 00202.02190.07812.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

29.06.2023/ 2654	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	№ СВ-ИСЦ-5/33-2023	22.06.2023	●	Технологии аргонодуговой сварки, применяемые при изготовлении изделия «Система опор трубного пучка» (черт. АМ120.05.01.04СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07816, 00202.02190.07812.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
03.07.2023/ 2655	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	№ СВ-ИСЦ-5/29-2023	28.06.2023	●	Технология ручной дуговой сварки, применяемая при изготовлении изделия «Опора» (черт. АМ120.05.03.000 СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07643, 00202.02190.07644, 00202.02190.07646.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
03.07.2023/ 2656	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	№ СВ-ИСЦ-5/34-2023	28.06.2023	●	Технология аргонодуговой сварки, применяемая при изготовлении изделия «Система опор трубного пучка» (черт. АМ120.05.01.04СБ), по технологическому процессу: - 00202.02290.01408.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
03.07.2023/ 2657	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-773/2023	29.06.2023	●	Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется арго-нодуговой сваркой, последующие про-ходы автоматической сваркой под слоем флюса), стыкового сварного соединения № 8 деталей из стали марки 08Х16Н1М3, категории Пн, толщиной 13 мм, с радиусом кривизны 183 мм, с односторонней разделкой кромок при угле скоса кромки более 8°, без наплавки на кромки, без подогрева, без термической обработки, выполняемого по чер-тежу РНАТ.715141.364 и технологическому процессу №262.829.(23236) 22ТП - ТП на сварку трубы внутренней черт. РНАТ.302151.007СБ изделия МБИР	Акционерное общество «Бал-тийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru

03.07.2023/ 2658	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-774/2023	30.06.2023	●	<p>Технология комбинированной сварки (корневая часть шва выполняется арго-нодуговой сваркой, последующие про-ходы автоматической сваркой под слоем флюса), стыкового сварного соединения № 83, находящегося в среде жидкого натрия, деталей из стали марки 10X18H9, категории Пн, толщиной 30 мм, с радиусом кривизны свыше 250 мм, с двухсторонней разделкой кромок, без наплавки на кромки, без подогрева, с термической обработкой, выполняемого по чертежу РНАТ.713142.062 и технологическому процессу №262.836.(23236)-22ТП - ТП на сварку корпуса черт. РНАТ.301146.010СБ изделия МБИР</p>	<p>Акционерное общество «Бал-тийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru</p>
04.07.2023/ 2659	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горы-нина Национального исследо-вательского центра «Курча-товский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-782/2023	30.06.2023	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по чертежу РНАТ.302151.007СБ стыкового сварного соединения № 9 - сварка обечайки с обечайкой, по техно-логическому процессу № 262.829.(23236)-22ТП, изделие МБИР</p>	<p>Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru</p>
04.07.2023/ 2660	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Цен-тральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горы-нина Национального исследо-вательского центра «Курча-товский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-789/2023	28.06.2023	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с приса-дочным материалом шва № 59 теп-лообменника МБИР выполняемая по чертежу РНАТ.305369.153/154СБ и технологическому процессу 262.836.(23236)-22ТП - ТП на сварку корпуса черт. РНАТ.301146.010СБ.</p>	<p>Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru</p>





04.07.2023/ 2661	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горы-нина Национального исследовательского центра «Курчатов-ский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-790/2023	30.06.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с приса-дочным материалом шва № 107 теп-лообменника МБИР выполняемая по чертежу РНАТ.711371.018 и техно-логическому процессу 262.835.(23236)-22ТП - ТП на сварку корпуса черт. РНАТ.301116.222СБ	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
04.07.2023/ 2662	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горы-нина Национального исследо-вательского центра «Курчатов-ский институт» (НИЦ «Курча-товский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-793/2023	28.06.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с приса-дочным материалом по чертежу РНАТ.301116.222СБ торцового сварного соединения № 73- сварка заглушки с узлом кор-пуса верхним, по технологическому процессу № 262.835.(23236)-22ТП, изделие МБИР	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
04.07.2023/ 2663	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горы-нина Национального исследо-вательского центра «Курчатов-ский институт» (НИЦ «Курча-товский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-795/2023	28.06.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с приса-дочным материалом по чертежу РНАТ.305369.153СБ углового свар-ного соединения № 56- сварка обечайки с конусом, по технологическому процессу № 262.836.(23236)-22ТП, изделие МБИР	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru





04.07.2023/ 2664	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горы-нина Национального исследовательского центра «Курчатов-ский институт» (НИЦ «Курча-товский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-797/2023	30.06.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с приса-дочным материалом по чертежу РНАТ.301116.216СБ сварного со-единения № 103 - сварка днища эл-липтического с фланцем, по техно-логическому процессу № 262.827.(23236)-22ТП, изделие МБИР	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
04.07.2023/ 2665	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горы-нина Национального исследо-вательского центра «Курчатов-ский институт» (НИЦ «Курча-товский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-799/2023	30.06.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с приса-дочным материалом по чертежу РНАТ.302183.001СБ сварного со-единения № 40 - сварка проушины с плитой, по технологическому про-цессу № 262.828.(23236)-22ТП, из-делие МБИР	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
04.07.2023/ 2666	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горы-нина Национального исследо-вательского центра «Курчатов-ский институт» (НИЦ «Курча-товский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-800/2023	30.06.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с приса-дочным материалом шва №62 теп-лообменника МБИР выполняемая по чертежу РНАТ.305369.154СБ и тех-нологическому процессу 262.836.(23236)-22ТП – ТП на свар-ку корпуса черт. РНАТ.301146.010СБ	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru




04.07.2023/ 2667	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-777/2023	07.06.2023	●	Технология ручной дуговой наплавки «ж» покрытыми электродами теплообменника МБИР выполняемая по чертежу РНАТ.302151.006СБ и технологическому процессу 262.831.(23236)-22ТП - ТП на сварку трубы центральной черт. РНАТ.302151.011СБ	<p>Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru</p>
05.07.2023/ 2668	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-806/2023	03.07.2023	●	Технология комбинированной сварки (корень шва полуавтоматической аргонодуговой сваркой плавящимся электродом, основное сечение шва автоматической сваркой под флюсом) изделия «Корпус» черт. ЛАНЕ.567.01.01.100СБ (шов №1)	<p>АО «НПП Компенсатор» 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78, E-mail: mail@kompensator.ru</p>
05.07.2023/ 2669	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-807/2023	03.07.2023	●	Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Патрубок» черт. ИЯНШ.711471.087 (шов №4)	<p>АО «НПП Компенсатор» 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78, E-mail: mail@kompensator.ru</p>





05.07.2023/ 2670	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-780/2023	03.07.2023	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по чертежу РНАТ.305369.154СБ стыкового сварного соединения № 60 - сварка обечайки с обечайкой, по технологическому процессу № 262.836.(23236)-22ТП, изделие МБИР.</p>	<p>Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru</p>
05.07.2023/ 2671	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-781/2023	03.07.2023	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по чертежу РНАТ.301116.228СБ стыкового сварного соединения № 49 - сварка кольца с крышкой, по технологическому процессу № 262.835.(23236)-22ТП, изделие МБИР.</p>	<p>Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru</p>
05.07.2023/ 2672	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.009-785/2023	05.07.2023	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом шва № 133 теплообменника МБИР, выполняемая по чертежу РНАТ.301116.237СБ и технологическому процессу 262.838.(23236)-22ТП – ТП на сварку теплообменника промежуточного РУ МБИР черт. РНАТ.065113.014СБ</p>	<p>Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru</p>

05.07.2023/ 2673	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-794/2023	03.07.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по чертежу РНАТ.712171.010 стыкового сварного соединения № 79 - сварка конуса, по технологическому процессу № 262.836.(23236)-22ТП, изделие МБИР.	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
05.07.2023/ 2674	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-801/2023	30.06.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по чертежу РНАТ.305369.154СБ таврового сварного соединения № 131 - сварка обечайки с кольцами, сегментами, по технологическому процессу № 262.836.(23236)-22ТП, изделие МБИР.	Акционерное общество «Балтийский завод» 199106, г. Санкт-Петербург, Косая линия д. 16 тел.: 8 (812) 324-94-35, 8 (812) 324-93-70 факс: 8 (812) 327-71-90 www.bz.ru, e-mail: zavod@bz.ru
05.07.2023/ 2675	Акционерное общество «Орден Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп. 3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-010-2023	05.07.2023	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки углового сварного соединения №22(-3) детали «Блок верхний» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DE.0300)/(СМ-881.СБ0101-240 СБ), по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13114 «Блок верхний» Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.93.010 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки (Пз,то)», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
11.07.2023/ 2676	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	№ СВ-ИСЦ-38/1-2022	05.07.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Патрубок» (черт. 1772-05-0477 СБ) по технологическим процессам на сварку: - Т1.01101.21552/ТСС02.02190.00189	ООО «Танаис», 347366, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Химиков, д. 60/4.






12.07.2023/ 2677	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-030-2023	10.07.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической инструкции ТИ № 30-Т-167 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. № 1Б.5918.000.00СБ «Канал экспериментальный водяной петли», черт. № 1.Я.9083.700.00 СБ «Стенд КГО».	Акционерное общество «Государственный научный центр – Научно-исследовательский институт атомных реакторов» (АО «ГНЦ НИИАР») 433510, Россия, Ульяновская обл., г. Дмитровград, Западное шоссе, д. 9 Телефон: +7 (84235) 9-83-83 Факс: +7 (84235) 9-83-84 E-mail: niiar@niiar.ru
13.07.2023/ 2678	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	№ СВ-ИСЦ-28/1-2022	07.07.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Блок МИК 248.02.00.000» (черт. МИК 248.02.00.000СБ), по технологическим процессам на сварку: - 02121.05366С.	ООО «МИК-XXI», 347360, Ростовская обл., г.Волгодонск, ул. 7-ая Заводская, 54.
13.07.2023/ 2679	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-047-2023	12.07.2023		Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.011-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0120.10UJA.JNA.TM.TB0002 «Реакторное здание (10UJA) (10UKA). Трубопроводы системы аварийного и плавного расхолаживания I контура и охлаждения бассейна выдержки. Pp > 2,2 МПа».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
13.07.2023/ 2680	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-048-2023	12.07.2023		Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.010-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0120.10UJA.JNA.TM.TB0002 «Реакторное здание (10UJA) (10UKA). Трубопроводы системы аварийного и плавного расхолаживания I контура и охлаждения бассейна выдержки. Pp > 2,2 МПа».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru

13.07.2023/ 2681	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-052-2023	12.07.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.012-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0130.11URR.PEV.TW.TB0001-BAВ0001 «Брызгальный бассейн (11URR; 12URR). Монтажно-сборочные чертежи трубопроводов».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
13.07.2023/ 2682	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-053-2023	12.07.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.013-2023 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации KUR.0132.10UJA.JEA.TM.TC0067-МТС0001 510K.01.01.02 МЧ-01 «Парогенератор ПГВ-1000МКО с опорами. Монтажный чертеж».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
17.07.2023/ 2683	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	№ СВ-ИСЦ-5/37-2023	11.07.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Корпус реактора» (черт. АМ109.03.06.000СБ) по технологическому процессу: - 00202.02190.03256.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
18.07.2023/ 2684	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	№ Св-48.010-809/2023	13.07.2023		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Днище нижнее» черт. НФПК.071.130.00СБ (шов №9)	АО «НПП Компенсатор» 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78, E-mail: mail@kompensator.ru

18.07.2023/ 2685	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «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	№ Св-48.010-810/2023	13.07.2023		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус» черт. НФПК.071.100.00СБ (шов №3)	АО «НПП Компенсатор» 198096, Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, корп.7, лит. ЕС. Тел. (812) 346-88-78, E-mail: mail@kompensator.ru
18.07.2023/ 2686	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «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	№ Св-48.010-818/2023	13.07.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус 1 лучевой УЗР DN300 Ст 20» черт. СГРТ.302435.012.010-300СБ (шов №2)	ООО «Балтийские технологии» 188540, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, ул. Мира, д.1, ком.201. Тел./факс: (81369) 7-31-47, E-mail: bt-spb@mail.ru
18.07.2023/ 2687	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «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	№ Св-48.010-811/2023	13.07.2023		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Обвязка трубная» черт. ВЕКШ.302319.060СБ (шов №1/1)	ООО «РТС» 198096 г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д.6, литера ДЩ, помещение 1-Н пом.116. Телефон: (812)7853433; e-mail: info@rts-pro.ru

18.07.2023/ 2688	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	СВ-ИСЦ-16-2023	17.07.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте/монтаже «Гидрозатвора корпуса реактора» (черт. № ПА953.00.00.000СБ) по технологическим процессам на сварку № 02000.02190.14372, № 02000.02190.14387, № 02000.02190.14371, № 02000.02190.14438	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
19.07.2023/ 2689	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-028-2023	12.07.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации АМБЕ.25391.00534 «Выполнение стыковых сварных соединений из стали аустенитного класса» и АМБЕ.25391.00535 «Выполнение угловых сварных соединений из стали аустенитного класса» для изготовления изделий черт. 7459.1131.01.03.000 СБ «Сосуд уравнильный», черт. 7459.1131.01.03.000-001 СБ «Сосуд уравнильный», черт. 7459.1131.01.03.000-002 СБ «Сосуд уравнильный».	ООО «ЗЭСКИМ» 350080, Россия, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н., д. 11 Телефон: +7 (861) 200-73-59, +7 (861) 200-07-95 email: info@zeskmi.ru
19.07.2023/ 2690	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-031-2023	12.07.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации АМБЕ.25391.00558 «Выполнение стыковых сварных соединений из сталей перлитного класса» для изготовления изделия по конструкторской документации черт. АМБЕ.0440.090.10.000 СБ «Патрубок».	ООО «ЗЭСКИМ» 350080, Россия, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н., д. 11 Телефон: +7 (861) 200-73-59, +7 (861) 200-07-95 email: info@zeskmi.ru
19.07.2023/ 2691	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	№ Св-48.010-816/2023	17.07.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Камера слива конденсата» черт. МИК.ЛАНЕ.472.03.00.000СБ (шов №5)	ООО «МИК-XXI» 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, ул. 7-ая Заводская, д.54. Тел./факс: (8639) 27-76-45, E-mail: mik-xxi@mail.ru

19.07.2023/ 2692	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	№ Св-48.010-817/2023	17.07.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Камера слива конденсата» черт. МИК.ЛАНЕ.472.03.00.000СБ (шов №8)	ООО «МИК-XXI» 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, ул. 7-ая Заводская, д.54. Тел./факс: (8639) 27-76-45, E-mail: mik-xxi@mail.ru
20.07.2023/ 2693	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	№ СВ-ИСЦ-5/36-2023	19.07.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Опора» (черт. АМ120.05.03.000СБ), по технологическому процессу: -00202.02190.07641.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
25.07.2023/ 2694	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	№СВ-ИСЦ-1/1-2023	21.07.2023	●	Технология наплавки, применяемая при изготовлении «Емкость системы аварийного охлаждения зоны» (черт. АМ120.07.01.000), согласно технологическому процессу: № 32.01076.13145.	Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора», территория Ижорский завод, дом 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.: (812) 331-9-331, факс: (812) 331-9-331 e-mail: info@aemtech-iz.ru
25.07.2023/ 2695	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	№ СВ-ИСЦ-22/1-2023	21.07.2023	●	Технология автоматической аргонодуговой наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Корпус реактора» (черт. АМ116.03.06.000СБ), по технологической инструкции: № 00202.25090.00041	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество "Инжиниринговая компания "АЭМ-технологии") ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331 e-mail: info@aemtech.ru, http://www.aemtech.ru
26.07.2023/ 2696	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	№ СВ-ИСЦ-25/3-2023	26.07.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Патрубок подвода пара к клапанам БРУ-К» (черт. 1579700СБ) по технологическому процессу № 45171СП	Акционерное общество «Силловые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силловые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru

31.07.2023/ 2697	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	№ СВ-ИСЦ-5/14-2023	26.07.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Корпус парогенератора» (черт. АМ120.05.01.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07450, 00202.02190.07463, 00202.02190.07469.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
31.07.2023/ 2698	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	№ СВ-ИСЦ-5/35-2023	26.07.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Парогенератора ПГВ 1200 АМ120.05.00.000» (черт. АМ120.05.00.000СБ), по технологическому процессу: - 00202.02190.07484.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
07.08.2023/ 2699	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	№ СВ-ИСЦ-12/22-2023	02.08.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Корпус колонки деаэрационной горизонтальной» (черт. Д000227-01СБ), согласно НП-104-18 по технологическому процессу: - УПС№ 40 018 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
09.08.2023/ 2700	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	СВ-ИСЦ-4/3-2023	02.08.2023		Технологии сварки и наплавки, используемые АО «ЗЭО ЭНЕРГОПОТОК» при изготовлении изделий «Задвижка» ТУ 3741-102-80841593-2012 по технологическим инструкциям на сварку из легированной стали и наплавку из углеродистой, аустенитной и легированной стали ТИ 01.000.021.ЭП ТИ 01.000.046.ЭП ТИ 01.000.047.ЭП ТИ 01.000.051.ЭП ТИ 01.000.052.ЭП	Акционерное общество «Завод энергетического оборудования Энергопоток» АО «ЗЭО Энергопоток» 607328, РФ, Нижегородская обл., Г.О. ЗАТО ГОРОД САРОВ, г. Саров, ул. Парковая, д. 3, офис 4, Тел./факс: +7(831)302-02-73, e.mail: info-sarov@ep-satis.ru
10.08.2023/ 2701	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	№ СВ-ИСЦ-25/1-2023	07.08.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «Переход» (черт. 1527224СБ) по технологическому процессу № 41384СП	Акционерное общество «Силовые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силовые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru





10.08.2023/ 2702	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	№ СВ-ИСЦ-25/2-2023	07.08.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте изделия «ЦВСД наружный» (черт. 1541850-01СВ) по технологическому процессу № 1030100/1-01СП	Акционерное общество «Силловые машины – ЗТЛ, ЛМЗ, Электросила, Энергомашэкспорт» (АО «Силловые машины»), г. Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.3, Лит.А , 195009; Тел.: +7(812)346-70-37, факс:+7(812)346-70-35; e-mail: mail@power-m.ru
10.08.2023/ 2703	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-054-2023	08.08.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по комплекту технологических карт сварки уравнимеров OPTIFLEX 1300С № ТП 20АКА.02290.00035 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - черт. 20АКА.03.23.11.00.00.00-100.9101.111072.0000СБ; - черт. 20АК1.03.00.00-114112СБ; - черт. 20АК1.05.00.00-180.111072СБ; - черт. 20АК1.05.10.00-111074СБ; - черт. 20АК1.05.10.00-114112СБ.	ООО «КРОНЕ-Автоматика» Почтовый адрес: 443065, г. Самара, Долотный переулок 11, а/я 12799 Фактический адрес: 443004, Самарская область, Волжский район, поселок Верхняя Подстепновка, дом 2 Телефон/факс +7 (846) 230-03-70, +7(846) 230-03- 11 E-mail: kar@arohne.su
14.08.2023/ 2704	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-020/1-2023	04.08.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации: № ТИ-ВАСО-РД-01/21, № ТИ-ВАСО-РД-03/21, ТК № РД-6-02НОО/Н1, ТК № РД-6-02СОО/С2, ТК № РД-6-02ТОО/Т1, ТК № РД-6-03СОО/С17, ТК № РД-6-02УОО/У4, ТК № РД-1-02НОО/Н1, ТК № РД-1-02СОО/С2, ТК № РД-1-02ТОО/Т1, ТК № РД-1-03СОО/С17, ТК № РД-1-02УОО/У4 для работ, выполняемых по конструкторской документации на оборудование/для изготовления изделий: черт. СР.ЛИД.06.03.00.00 СБ Кронштейн; черт. ЗХА1.01.01.00.00 СБ Рама опорная; черт. ЗХА 1.01.01.08.00 СБ Постамент.	ООО «Инженерное Бюро ВАСО» Почтовый адрес: 394014, г. Воронеж, ул. Менделеева, д. 3-Б Фактический адрес: г. Воронеж, ул. Менделеева, д. 3-Б Телефон/факс : (473) 261-26-26 E-mail: secretar@metrol .ru
14.08.2023/ 2705	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-020/2-2023	04.08.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным в среде защитных газов материалом по технологическим инструкциям № ТИ-ВАСО-РАД-02/21, № ТИ-ВАСО-РД-04/21 для работ, выполняемых по конструкторской документации на оборудование/для изготовления изделия черт. ТОК1.01.04.20.00 СБ «Основание лебедки».	ООО «Инженерное Бюро ВАСО» Почтовый адрес: 394014, г. Воронеж, ул. Менделеева, д. 3-Б Фактический адрес: г. Воронеж, ул. Менделеева, д. 3-Б Телефон/факс : (473) 261-26-26 E-mail: secretar@metrol .ru

14.08.2023/ 2706	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	№ СВ-ИСЦ-25/3-2022	07.08.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Транспортный упаковочный комплект» ТУК-137Т.А1 (черт. АТ777.00.000СБ)	АО «Русполимет», г. Кулебаки, Нижегородской области, ул. Восстания, 1, 607018;
14.08.2023/ 2707	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.004-833/2023	08.08.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Тройник сварной равнопроходный С 57х3-РН25 01 СТО 79814898 124-2009» черт. ОХТА.302.003.00.00.04 СБ (шов №1)	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
14.08.2023/ 2708	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.004-834/2023	08.08.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Тройник переходный С 80х25-РН25-Ша 21 СТО 79814898 121-2009» черт. ОХТА.302.007.22 (шов №1)	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

21.08.2023/ 2709	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-049-2023	17.08.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам: – ТКС-19-С-3; – ТКС-20-С-3; – ТКС-21-У-5; – ТКС-22-С-22-2; – ТКС-23-С-3; – ТКС-24-Н-1; – ТКС-25-Т-1(Т-3); – ТКС-26-Т-6, используемой при изготовлении изделий: – БТЦВ.050.00.00.000 СБ Монжюс.	Общество с ограниченной ответственностью «Опытное Конструкторское Бюро Точной Механики» (ООО «ОКБТМ») 117393, Москва, ул. Академика Пилюгина, д.12, к.2, пом. Ха, комн.1 тел.: +7(495) 702-9735 e-mail: okbtm@mail.ru
22.08.2023/ 2710	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	№ СВ-ИСЦ-26/1-2023	17.08.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Пароперегреватель» (черт. 92.3589.01СБ) по технологическому процессу: - № 66.04.1245 ред.1.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103, Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная, д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru http://www.aozio.ru
22.08.2023/ 2711	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	№ СВ-ИСЦ-26/2-2023	17.08.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Пароперегреватель» (черт. 92.4271.01СБ) по технологическому процессу: - № 66.04.1420.	Акционерное общество «Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск» 142103, Россия, г.Подольск, МО, ул.Железнодорожная, д.2 Тел. (4967)65-42-51 Факс (495) 747-10-00, 747-10-25 e-mail: zio@eatom.ru http://www.aozio.ru
23.08.2023/ 2712	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-830/2023	21.08.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Фланец ответный в сборе» Г13.3.11.89.10.01.000СБ, шов №1	ООО «ГМТ» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул. Промышленная, зд. 4/2, тел. 8 (499) 553-65-60; адрес для отправки писем: 129626, Москва, а/я 210; e-mail: info@gmt-pro.ru

23.08.2023/ 2713	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-831/2023	21.08.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Запорная арматура» Г13.3.11.89.04.00.000СБ, швы №1, №4	ООО «ГМТ» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул. Промышленная, зд. 4/2, тел. 8 (499) 553-65-60; адрес для отправки писем: 129626, Москва, а/я 210; e-mail: info@gmt-pro.ru
23.08.2023/ 2714	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-832/2023	21.08.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Рама» Г13.3.11.89.02.01.000СБ, швы №1, №2	ООО «ГМТ» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, ул. Промышленная, зд. 4/2, тел. 8 (499) 553-65-60; адрес для отправки писем: 129626, Москва, а/я 210; e-mail: info@gmt-pro.ru
29.08.2023/ 2715	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-067-2023	28.08.2023	●	Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочной проволоки по технологической инструкции № 1205.23.884ТИ, используемой при сварке пеналов для дефектных ОТВС НЯ.15.093.0.01.17.000.000 и имитаторов пеналов ФП.68.043.000 СБ.	ФГУП «НИТИ им. А.П. Александрова» 188540, Копорское шоссе. д. 72, г. Сосновый Бор Телефон: +7 (813-69) 2-26-67 Факс: +7 (813-69) 2-36-72 E-mail: foton@niti.ru




29.08.2023/ 2716	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-062-2023	28.08.2023	●	<p>Технологию ручной аргонодуговой сварки по типовому технологическому процессу сварки ТТПС 22.04.0010.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную дуговую сварку покрытыми электродами, полуавтоматическую и ручную аргонодуговую сварку, а также комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов ядерной энергетической установки со свинцовым теплоносителем» по результатам аттестационных испытаний допускается применять при выполнении сварных соединений по конструкторской документации: SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&.DD.0002 (СМ-881.С60102 МЧ) «Конст-рукции ограждающие. Монтажный чертеж» (сварные соединения № 6-1...6-24); SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&.YS.0010 (СМ-881.С60102 ТБ2) «Конструкции ограждающие. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавок» (сварные соединения № 6-1...6-24); SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DD.0008 (СМ-881.С60101 МЧ) «Металлоконструкция оболочек» (сварное соединение № 4); SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.YS.0025 (СМ-881.С60101 ТБ2) «Металлоконструкция оболочек».</p>	<p>АО «МСУ-90» 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Тел.: 8 (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru</p>
30.08.2023/ 2717	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-019-2023	28.08.2023	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации КТД5978.003-49580302 для выполнения сварочных работ по проекту производства работ № ППР-06.22.СМР.</p>	<p>ООО «Атом Строй Проект» (АСП). Почтовый адрес: 369073, Воронежская обл., г. Нововоронеж, ул. Первомайская , д. 7Б, кв. 142. Фактический адрес: Воронежская обл., г. Нововоронеж, Промзона Южная Тел.: +7(910) 348-42-42, +7(473)647-12-84 E-mail: asp-2020nv@mail.ru</p>
04.09.2023/ 2718	<p>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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.008-835-2023	31.08.2023	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Бункер-накопитель» черт. А.66.743.01.010СБ шов №4.</p>	<p>ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru</p>

04.09.2023/ 2719	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-853-2023	31.08.2023		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Смеситель СК-200» А.34.331.040 СБ св.шов №5	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
04.09.2023/ 2720	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-854-2023	31.08.2023		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Смеситель СК-200» А.34.331.040 СБ св.шов №6	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
04.09.2023/ 2721	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-855-2023	31.08.2023		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Смеситель СК-200» ч.А.34.331.030 СБ св.шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
04.09.2023/ 2722	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-015-2020	24.04.2020		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом: - «Комплект документации технологического процесса сварки. Модернизированные комплекты 2ЛМ и 3ЛМ» № ИРК/0176-019; при выполнении сварных соединений оборудования по конструкторской документации: - «Сборка контейнерная» черт. № КУМП.6139.01.000 СБ; - «Контейнер» черт. № КУМП.6139.10.000 СБ.	ФГБУ НИЦ «Курчатовский институт» Факт./почт. адрес: 123182, г. Москва, пл. Академика Курчатова, д. 1 e-mail: nrcki@nrcki.ru тел.: (499)196-95-39, (499)196-17-04, +7 932 015-80-13

04.09.2023/ 2723	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-020/1-2019	24.01.2020	●	<p>Технология комбинированной сварки (корень шва – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение - полуавтоматическая сварка) по технологическим картам сварки: - КТП-04-АЕ46-40-1-1; - КТП-04-АЕ46-40-1-6. при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-500С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-500С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-400; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-400; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-300; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-300.</p>	<p>ООО "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр.Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7(343)382-20-03/ +7(3439)66-30-98</p>
04.09.2023/ 2724	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-020/2-2019	24.01.2020	●	<p>Технология комбинированной сварки (корень шва – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение - автоматическая сварка под флюсом) по технологическим картам сварки: - КТП-04-АЕ46-40-2-1; - КТП-04-АЕ46-40-2-1,2; - КТП-04-АЕ46-40-2-6. при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-500С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-400; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-400; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-300; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-300.</p>	<p>ООО "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр.Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7(343)382-20-03/ +7(3439)66-30-98</p>

04.09.2023/ 2725	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-020/3-2019	24.01.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологическим картам сварки: - КТП-04-АЕ46-53-4-1; - КТП-04-АЕ46-53-4-6; - КТП-04-АЕ46-53-5-1; - КТП-04-АЕ46-53-5-6; - КТП-04-АЕ46-53-6-1,2; - КТП-04-АЕ46-53-7-1; - КТП-04-АЕ46-53-7-6.</p> <p>при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-500С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-500С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-400; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-400; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-300; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-300; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0110/300-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3110/300-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0200/300-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3200/300-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-200; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-200; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-200С;</p>	<p>ООО "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр.Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7(343)382-20-03/ +7(3439)66-30-98</p>
04.09.2023/ 2726	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-020/4-2019	24.01.2020	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам сварки: - КТП-04-АЕ46-52-8-1; - КТП-04-АЕ46-52-8-6.</p> <p>при выполнении сварочных работ по конструкторской документации: - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-500С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-500С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-400; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-400; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-300С; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-0025/250-300; - «Клапаны обратные осесимметричные» черт. АЕ46 127-3025/250-300.</p>	<p>ООО "СпецпромКонструкция" Юридический адрес: 620073, г. Екатеринбург, ул. Академика Шварца, д.8, корп.3, офис 506 Фактический адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр. Космонавтов, д.26, а/я205 Почтовый адрес: 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, пр.Космонавтов, д.26, а/я 205 E-mail: spczavod@yandex.ru тел.: +7(343)382-20-03/ +7(3439)66-30-98</p>
04.09.2023/ 2727	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	Св-10011-078/1-2021	28.12.2021	●	<p>Технология автоматической сварки под флюсом по технологической документации ТКС-61-АС «Карта типового технологического процесса сварки» предназначенной для изготовления объектов: – 1.П.8583.000.00 СБ «Ёмкость V-3,2 м3».</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Завод «УСМК» (ООО «УСМК»)). 454010, г. Челябинск, Копейское шоссе, 35Б. Телефон: +7 (351) 729-8-999. email: usmk@usmk74.com</p>




05.09.2023/ 2728	АО «ГНЦ НИИАР» 433510, Ульяновская область, г. Димитровград, Западное шоссе, д.9 Тел.: (84235)9-83-83, факс: (84235) 9-83- 84, E-mail: niiar@niiar.ru	СВ-АТС-1-2023	28.08.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической инструкции ТИ №01-ОЭС-002 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации, черт. 455-1(10UJA)-ТХ31 «Главное здание. Реакторный блок (10UJA). Система выдержки газа».	Обособленное подразделение АО «Институт «Оргэнергострой» 433512, Ульяновская область, г. Димитровград, пр. Ленина, д.37Д Тел.: (84235)4-86-32, E-mail: dimitrovgrad@ioes.ru
11.09.2023/ 2729	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-836-2023	04.09.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Блок подачи раствора» черт. А.38.1197.000СБ шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
11.09.2023/ 2730	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-838-2023	04.09.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Бункер-накопитель» черт. А.66.743.01.010СБ шов №15	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
11.09.2023/ 2731	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-862-2023	04.09.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Смеситель СК-200» черт. А.34.331.292 шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru




11.09.2023/ 2732	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-863-2023	04.09.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок прямооточных испарителей» ч.А.03.1303.120 СБ шов №2	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
13.09.2023/ 2733	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-877/2023	11.09.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Трубопровод питательной воды» черт. РНПТ.305612.040 СБ, радиусом кривизны свыше 50 мм до 250 мм включительно и толщиной стенки свыше 10 мм до 50 мм включительно	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95
13.09.2023/ 2734	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-878/2023	11.09.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Трубопровод питательной воды» черт. РНПТ.305612.040 СБ, радиусом кривизны свыше 50 мм до 250 мм включительно и толщиной стенки свыше 50 мм	Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95




13.09.2023/ 2735	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.004-879/2023	11.09.2023	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Трубопровод питательной воды» черт. РНПТ.305612.040 СБ, радиусом кривизны свыше 250 мм, включая плоские детали и толщиной стенки свыше 50 мм</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Деталь Проект» (ООО «Деталь Проект»), 117420, г. Москва, ул. Намёткина, д.13, корп. 2, эт.1, пом.3, ком.15 Тел. (499) 794-41-95</p>
13.09.2023/ 2736	<p>Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ»)</p> <p>Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп.3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru</p>	№ Св-822-011-2023	12.09.2023	●	<p>Технология ручной дуговой сварки углового сварного соединения №22(-3) детали «Блок верхний» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DE.0300)/(СМ-881.СБ0101-240 СБ) , по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13114 «Блок верхний» Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.93.010-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки (Р,то)», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»</p>	<p>Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru</p>
13.09.2023/ 2737	<p>Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ»)</p> <p>Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп.3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru</p>	№ Св-822-012-2023	12.09.2023	●	<p>Технология ручной дуговой сварки стыкового сварного соединения №18(-38) детали «Труба» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DF.0596)/(СМ-881.С60101-534 СБ), по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13101 «Труба», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.61.010-03 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки (Р - с т/о)», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»</p>	<p>Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru</p>

14.09.2023/ 2738	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-837-2023	12.09.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Бункер-накопитель» черт. А.66.743.01.060СБ шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
14.09.2023/ 2739	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-843-2023	12.09.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Смеситель СК-200» черт. А.34.331.420СБ шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
14.09.2023/ 2740	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-850-2023	12.09.2023	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Блок насосов» ч. А.09.321.010СБ св. шов №6	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru

14.09.2023/ 2741	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@cgism.ru	№ Св-48.008-851-2023	12.09.2023	●	Технология полуавтоматической аргодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Блок очистки воздуха» ч.А.30.623.042 св.шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
18.09.2023/ 2742	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-066/2-2023	08.09.2023	●	Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по картам технологического процесса сварки № Рн-11-20НестООНест, № Рн-22-10СООС2, № Рн-22-10УООУ6, № Рн-22-13СООС51, № Рн-22-20СООС25, № Рн-22-22УООУ8Т, № Рн-22-32ТООТ3, № Рн-22-32ТООТ6, № Рн-22-32УООУ8, № Рн-22-33НестООНест для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - «Плита» черт. ЗМ.08.03.03.01.01.04.200СБ; - «Импеллер» черт. ЗМ.08.03.03.01.01.05.100СБ; - «Вал» черт. ЗМ.08.03.03.01.07.02.03.000СБ; - «Винт» черт. ЗМ.08.03.03.01.07.02.04.000СБ; - «Переходник» черт. ЗМ.08.03.03.01.54.09.00.000СБ; - «Лист» черт. ЗМ.08.03.03.01.01.03.001; - «Вал привода» черт. ЗМ.08.03.03.01.01.04.300СБ; - «Кожух» черт. ЗМ.08.03.03.01.01.49.01.00.000СБ; - «Труба» черт. ЗМ.08.03.03.01.01.54.04.00.001; - «Рама» черт. ЗМ.08.03.03.01.12.01.000СБ.	ООО «МИАН» Почтовый адрес Фактический адрес: 456208, Челябинская обл., г. Златоуст, ул. 50-летия Октября, д.4, пом. 3. Тел.: 8 (3513) 69-02-18, E -mail: info@zlatmian.ru
18.09.2023/ 2743	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-066/1-2023	08.09.2023	●	Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по картам технологического процесса сварки № Рн-11-20СООС17, № Рн-11-20СООС25, № Рн-11-21-ТООТ1, № Рн-11-22СООС20, № Рн-11-22ТООТ3, № Рн-11-23НестООНест, № Рн-11-23ТООТ1, № Рн-11-30СООС8 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - «Шнек» черт. ЗМ.08.03.04.01.01.000СБ; - «Корпус» черт. ЗМ.08.03.04.01.02.000СБ; - «Воронка» черт. ЗМ.08.03.04.01.02.008; - «Емкость» черт. ЗМ.08.03.03.01.11.03.00.000СБ; - «Обечайка» черт. ЗМ.08.03.03.01.13.03.00.002.	ООО «МИАН» Почтовый адрес Фактический адрес: 456208, Челябинская обл., г. Златоуст, ул. 50-летия Октября, д.4, пом. 3. Тел.: 8 (3513) 69-02-18, E -mail: info@zlatmian.ru

18.09.2023/ 2744	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-840-2023	12.09.2023		Технология комбинированной сварки : корень шва - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение разделки — ручная дуговая сварка покрытыми электродами изделия «Смеситель СК-200» ч. А.34.331.190 СБ шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
18.09.2023/ 2745	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-847-2023	12.09.2023		Технология комбинированной сварки : корень шва - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение разделки — ручная дуговая сварка покрытыми электродами изделия «Смеситель СК-200» ч. А.34.331.120 СБ шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
18.09.2023/ 2746	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-852-2023	12.09.2023		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Смеситель СК-200» ч. А.34.331.040 СБ св.шов №2	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru

18.09.2023/ 2747	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-856-2023	12.09.2023		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Смеситель СК-200» ч. А.34.331.070 СБ св.шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
18.09.2023/ 2748	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-861-2023	12.09.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Бункер-накопитель» черт. А.66.743.01.090СБ св.шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
25.09.2023/ 2749	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-052/1-2022	18.09.2023		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по следующей технологической документации: Технологические карты сварки ТКС-32-РАДС, при изготовлении изделий: РБМ-К5.С6.26-3Р – «Компенсатор сильфонный»; РБМ-К5.С6.09ТУ – «Тракт канала температурного периферийного».	ООО «СТАНКОРЕСУРС» Почтовый адрес: 456572 Челябинская обл., Еткульский р-он, с. Каратабан, ул. Набережная, д. 2г. Фактический адрес: 456572 Челябинская обл., Еткульский р-он, с. Каратабан, ул. Набережная, д. 2г. Тел.: 8 922-719-07-25 E-mail: stankoresursto@yandex.ru





25.09.2023/ 2750	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-052/2-2022	18.09.2023		<p>Технология предварительной ручной дуговой наплавки по следующим документам: Технологическая карта сварки ТКС-28-РДН, при изготовлении изделий РБМ-К5.С6.26-12 «Направляющая с наплавкой». РБМ-К5.С6.09ТУ «Тракт канала температурного периферийного».</p>	<p>ООО «СТАНКОРЕСУРС» Почтовый адрес: 456572 Челябинская обл., Еткульский р-он, с. Каратабан, ул. Набережная, д. 2г. Фактический адрес: 456572 Челябинская обл., Еткульский р-он, с. Каратабан, ул. Набережная, д. 2г. Тел.: 8 922-719-07-25 E-mail: stankoresursto@yandex.ru</p>
25.09.2023/ 2751	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-076-2023	18.09.2023		<p>Технология комбинированной сварки по технологической документации KUR.0120.10UMA.LAB.ER.DZ0002 «Трубопроводы системы основной питательной воды в здании 10UMA (LAB10) Технология сварки и контроля сварных соединений» для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0130.10UMA.LAB.TM.TB0001 «Здание турбины (10UMA) Всасывающие трубопроводы ПЭН (LAB). МСЧ».</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское Монтажное Управление» (ООО «ВдМУ») Почтовый адрес: 347380, Волгодонск 20 Фактический адрес: 347380, Ростовская область, г. Волгодонск, г.о. город Волгодонск, ул. И. Смолякова, зд. 5 Телефон/факс (863) 922-38-27, (863) 925-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org</p>
25.09.2023/ 2752	<p>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</p>	№ Св-48.010-812/2023	18.09.2023		<p>Технология комбинированной сварки изделия «Камера сли-ва» черт. МИК.ЛАНЕ.472.03.00.000 (шов №1)</p>	<p>ООО «МИК-XXI» 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, ул. 7-ая Заводская, д.54. Тел./факс: (8639) 27-76-45, E-mail: mik-xxi@mail.ru</p>





25.09.2023/ 2753	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-813/2023	18.09.2023	●	Технология комбинированной сварки изделия «Камера сли-ва» черт. МИК.ЛАНЕ.472.03.00.000 (шов №2)	<p>ООО «МИК-ХХІ»</p> <p>347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, ул. 7-ая Заводская, д.54. Тел./факс: (8639) 27-76-45, E-mail: mik-xxi@mail.ru</p>
25.09.2023/ 2754	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-814/2023	18.09.2023	●	Технология ручной аргоноду-говой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Камера слива» черт. МИК.ЛАНЕ.472.03.00.000 (шов №3)	<p>ООО «МИК-ХХІ»</p> <p>347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, ул. 7-ая Заводская, д.54. Тел./факс: (8639) 27-76-45, E-mail: mik-xxi@mail.ru</p>
25.09.2023/ 2755	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-815/2023	18.09.2023	●	Технология ручной аргоноду-говой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Камера слива» черт. МИК.ЛАНЕ.472.03.00.000 (шов №4)	<p>ООО «МИК-ХХІ»</p> <p>347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, ул. 7-ая Заводская, д.54. Тел./факс: (8639) 27-76-45, E-mail: mik-xxi@mail.ru</p>

25.09.2023/ 2756	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-069-2023	22.09.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической инструкции ТИ 01-2022 «Технологическая инструкция по ручной аргонодуговой сварке неплавящимся электродом соединений при изготовлении оборудования и трубопроводов для объектов использования атомной энергии» для работ, выполняемых по конструкторской документации черт. Н.04.01-4712.00.00.00 «Вакуум-фильтр барабанный».	АО «СибАтомСервис» Почтовый адрес: 636000, Томская область, г. Северск, а/я 434. Фактический адрес: 636071, г. Северск Томской области, ул. Автодорога 4/1, строение 1. Телефон/факс 8 (3823) 78-53-25 E-mail: info@sibatomservice.ru
25.09.2023/ 2757	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-078-2023	22.09.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по картам технологического процесса сварки № ТК-26, № ТК-27, № ТК-28 для работ, выполняемых по конструкторской документации для изготовления изделия черт. РБГС.562.00.00.000-01 СБ «Гребенка воздухораспределительная».	АО «СибАтомСервис» Почтовый адрес: 636000, Томская область, г. Северск, а/я 434. Фактический адрес: 636071, г. Северск Томской области, ул. Автодорога 4/1, строение 1. Телефон/факс 8 (3823) 78-53-25 E-mail: info@sibatomservice.ru
25.09.2023/ 2758	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-845-2023	21.09.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок циклон-сепаратора» черт. А.16.843.210 СБ шов №2	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
25.09.2023/ 2759	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-846-2023	21.09.2023	●	Технология комбинированной сварки : корень шва - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение разделки — ручная дуговая сварка покрытыми электродами изделия «Смеситель СК-200» ч. А.34.331.291 шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru

25.09.2023/ 2760	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-848-2023	21.09.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок циклон-сепаратора» ч. А.16.843.220СБ св.шов №3	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
25.09.2023/ 2761	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-849-2023	21.09.2023	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Блок насосов» ч. А.09.321.010СБ св. шов №3	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
25.09.2023/ 2762	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	СВ-ИСЦ-7/3-2023	18.09.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении А.00.1312.000 Бак контрольный по технологическим процессам: ИНп-6-03Т00/Т8	ООО Фирма «Техзащита» 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru
25.09.2023/ 2763	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	СВ-ИСЦ-7/4-2023	18.09.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении А.11.1270.000 Бак приемный по технологическим процессам: ИНп-6-21С00/С-23-2, ИНп-6-22У00/У32Т.	ООО Фирма «Техзащита» 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru

25.09.2023/ 2764	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	СВ-ИСЦ-7/5-2023	18.09.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении А.12.472.000 Бак транспортной воды УСБТ по технологическим процессам: ИНп-6-03С00/С-3, К(ИНп+РДС)-6-03С00/С11, ИНп-6-03Т00/Т1, ИНп-6-22С00/С-23-2, К(ИНп+РДС)-6-03С00/С-3, К(ИНп+РДС)-6-03У00/У-1.	ООО Фирма «Техзащита» 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru
25.09.2023/ 2765	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	СВ-ИСЦ-7/6-2023	18.09.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении А.12.473.000 Бак расходный УСБР по технологическим процессам: ИНп-6-03Т00/Т-1	ООО Фирма «Техзащита» 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru
25.09.2023/ 2766	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	СВ-ИСЦ-7/7-2023	18.09.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении А.12.475.000 Бак расходный по технологическим процессам: ИНп-6-32С00/С-3	ООО Фирма «Техзащита» 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru
25.09.2023/ 2767	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	СВ-ИСЦ-7/9-2023	18.09.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Клапан герметичный запорный DN600» ТЗРД.391.21.2.40.00.000 , согласно ТЗ по технологическим процессам: - ИП-1+6-03Т00/Т1; ИП-1-02Т00/Т4; ИП-6-03Т00/У6; ИП-6-03С00/С17; ИП-6-03Т00/Т1; ИП-6-03С00/С-18, ИП-6-03У00/У7, УП-1-03У00/У7, УП-1-03С00/С-18	ООО Фирма «Техзащита» 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru
26.09.2023/ 2768	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	№ СВ-ИСЦ-20/6.39-2023	21.09.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов охлаждающей воды систем вентиляции и кондиционирования узла аварийного ввода бора» (черт. ТС006-39.000 СБ) по технологическим процессам: -210008.0445227.40002.910 ТМ.С0 А-216812; -210008.0445227.40002.910 ТМ.С0 А-216623.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
26.09.2023/ 2769	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	№ СВ-ИСЦ-20/7.40-2023	21.09.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «трубопроводов охлаждающей воды систем вентиляции и кондиционирования узла аварийного ввода бора» (черт. ТС006-040.000 СБ) по технологическим процессам: -210008.0445227.40002.910 ТМ.С0 А-216812; -210008.0445227.40002.910 ТМ.С0 А-216623.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru

27.09.2023/ 2770	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-842-2023	25.09.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок циклон-сепаратора» ч. А.16.843.000 СБ шов №6	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
27.09.2023/ 2771	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-859-2023	25.09.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок очистки воздуха» черт. А.30.623.000СБ шов №3	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
27.09.2023/ 2772	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-860-2023	25.09.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок прямооточных испарителей» ч. А.03.1303.120 СБ шов №6	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
27.09.2023/ 2773	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-050-2023	27.09.2023		Технология автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала по технологической документации ТТП 02290.01474 для выполнения сварных соединений изделий «Рециркуляционная охлаждающая установка» ТНВП.0290.00.00.000; ТНВП.0292.00.00.000; ТНВП.0294.00.00.000; ТНВП.0296.00.00.000; ТНВП.0300.00.00.000.	АО «Ижевский электромеханический завод «Купол» (АО «ИЭМЗ «Купол») Почтовый адрес: 426033, Россия, г. Ижевск, ул. Песочная, 3. Фактический адрес: 426033, Россия, г. Ижевск, ул. Песочная, 3. Телефон/факс +7(3412) 722-209, +7(3412) 726-819. E-mail: iemz@kupol.ru




04.10.2023/ 2774	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.ru	СВ-ИСЦ-2/2-2023	28.09.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте изделия "Компенсатор давления" (черт. № АМ109.04.00.000 СБ) по технологическим процессам АМ109.04.00.400 М1ТП, АМ109.04.00.100 М1ТП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
04.10.2023/ 2775	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.004-871/2023	02.10.2023		Технология комбинированной сварки на стальной подкладке (корень шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, основное сечение шва полуавтоматической аргонодуговой сваркой плавящимся электродом) изделия «Блок с диафрагмой» черт. ОХТА.302.35.00 СБ (шов №1)	ООО «ЗПМ «ОХТА» 195030, Санкт-Петербург, ул. Коммуны, д.67, лит. АВ. Тел. (812) 667-89-87; факс (812) 645-51-15 E-mail: info@zavod-ohra.ru
05.10.2023/ 2776	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	СВ-ИСЦ-14/2-2023	03.10.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Перехода сварного» (черт. 7459.1100.03.01.000 СБ), по технологической карте: - 5405.59290.01938	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/
05.10.2023/ 2777	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2. Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-073-2023	29.09.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации KUR.0120.10UMA.LAB.ER.DZ0002 «Трубопроводы системы основной питательной воды в здании 10UMA (LAB10) Технология сварки и контроля сварных соединений» для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0130.10UMA.LAB.TM.TB0002 «Здание турбины (10UMA) Трубопроводы питательной воды от ПВД до выхода из здания турбины (LAB). МСЧ».	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское Монтажное Управление» (ООО «ВдМУ») Почтовый адрес: 347380, Волгодонск 20 Фактический адрес: 347380, Ростовская область, г. Волгодонск, г.о. город Волгодонск, ул. И. Смолькова, зд. 5 Телефон/факс (863) 922-38-27, (863) 925-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org

05.10.2023/ 2778	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-074-2023	29.09.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации KUR.0120.10UMA.LAB.ER.DZ0002 «Трубопроводы системы основной питательной воды в здании 10UMA (LAB10) Технология сварки и контроля сварных соединений» для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0130.10UMA.LAB.TM.TB0002 «Здание турбины (10UMA) Трубопроводы питательной воды от ПВД до выхода из здания турбины (LAB). МСЧ».	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское Монтажное Управление» (ООО «ВдМУ») Почтовый адрес: 347380, Волгодонск 20 Фактический адрес: 347380, Ростовская область, г. Волгодонск, г.о. город Волгодонск, ул. И. Смольякова, зд. 5 Телефон/факс (863) 922-38-27, (863) 925-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
05.10.2023/ 2779	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-075-2023	29.09.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации KUR.0120.10UMA.LAB.ER.DZ0002 «Трубопроводы системы основной питательной воды в здании 10UMA (LAB10) Технология сварки и контроля сварных соединений» для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0130.10UMA.LAB.TM.TB0002 «Здание турбины (10UMA) Трубопроводы питательной воды от ПВД до выхода из здания турбины (LAB). МСЧ».	Общество с ограниченной ответственностью «Волгодонское Монтажное Управление» (ООО «ВдМУ») Почтовый адрес: 347380, Волгодонск 20 Фактический адрес: 347380, Ростовская область, г. Волгодонск, г.о. город Волгодонск, ул. И. Смольякова, зд. 5 Телефон/факс (863) 922-38-27, (863) 925-60-02 E-mail: vdmu@vdmu.org
05.10.2023/ 2780	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-084-2023	03.10.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации Пр.35.120 СБ «Переходник» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации Пр.35.120 СБ «Переходник».	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Почтовый адрес: 101000, Москва, Главпочтамт, а/я 788 Фактический адрес: 107140, Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8. Тел.: (499) 263-73-88 Факс: (499) 788-20-52 E-mail: nikiet@nikiet.ru
06.10.2023/ 2781	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-844/2023	02.10.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок очистки воздуха» ч. А.30.634.000 СБ шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru





06.10.2023/ 2782	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-857/2023	02.10.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок циклон-сепаратора» ч.А.16.843.050 СБ св.шов №2	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
06.10.2023/ 2783	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-858/2023	02.10.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок циклон-сепаратора» черт. А.16.843.010 СБ шов №5	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
06.10.2023/ 2784	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-864/2023	02.10.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел затаривания золь» черт. А.66.743.00.110СБ шов №2	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru

06.10.2023/ 2785	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@cgism.ru	№ Св-48.008-886/2023	02.10.2023	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом «Блок прямоточных испарителей» ч. А.03.1303.200СБ св.шов №12	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
06.10.2023/ 2786	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-083-2023	29.09.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТС-АЭУ-УСМК для выполнения сварных соединений при изготовлении изделия черт. MBIR.D.929.1.0UKD&&.JEC&&.AC1.DE.1000 (ГРЛС.01.001.000 СБ) «Теплообменник аварийный РУ МБИР».	Общество с ограниченной ответственностью «Завод «УСМК» (ООО «УСМК») 454010, г. Челябинск, Копейское шоссе, 35Б. Телефон: +7 (351) 729-8-999. E-mail: usmk@usmk74.com
06.10.2023/ 2787	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-085-2023	29.09.2023	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по карте технологического процесса сварки № ТКС-244-АС-АТО для выполнения наплавленных покрытий по конструкторской документации черт. ГРЛС.01.001.000 СБ «Теплообменник аварийный РУ МБИР».	Общество с ограниченной ответственностью «Завод «УСМК» (ООО «УСМК») 454010, г. Челябинск, Копейское шоссе, 35Б. Телефон: +7 (351) 729-8-999. E-mail: usmk@usmk74.com
09.10.2023/ 2788	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	СВ-ИСЦ-7/8-2023	06.10.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении 10.087.0.01.00.000.000 Корпус камеры ИЗК-И по технологическим процессам: Рн-6-01С00/С2, Рн-6-01Т00/Т1, Рн-6-02С00/С17, Рн-6-02Т00/Т1, Рн-6-01С00/С8, Рн-6-02Т00/Т6, Рн-6-03С00/С25, Рн-6-21С00/С8Т, Рн-6-22С00/С8Т, Рн-6-31С00/С2, Рн-6-21Т00/Т1, Рн-6-22Т00/Т1, Рн-6-22Т00/Т6, Рн-6-31С00/С17Т, Р-6-03Т00/Т6, Р-6-31С00/С2.	ООО Фирма «Техзащита» 454048г. Челябинск ул. Яблочкина 12.. тел/факс (351)734-99-12. E-mail : info@tz74.ru , сайт : www.tz.ru





09.10.2023/ 2789	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	СВ-ИСЦ-9/5-2023	03.10.2023	●	Технология сварки, применяемая при замене демпферных труб (демферов) в днище шахты реактора в условиях Кольской АЭС по технологическому процессу: КТД 1.3.1.03.002.7178-2023	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
09.10.2023/ 2790	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-063/1-2023	05.10.2023	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом по ТК № KUR.1030.10UJA.0.HV.DZ0001 для изготовления изделий по конструкторской документации: – черт. KUR.1030.10UJA.0.HV.TB0002 «Реакторное здание (10UJA). Помещение 10UJA. Компонировочные чертежи вентиляции. Внутренний контеймент»; – черт. KUR.1030.20UJA.0.HV.TB0006 «Реакторное здание (20UJA). Помещение 20UJA, 20UJB. Компонировочные чертежи вентиляции. Зенит купола».	ООО «Трест РосСЭМ» Почтовый адрес: 307251, Курская область, г. Курчатова, ул. Молодежная, д. 11В. Фактический адрес: 307251, Курская область, г. Курчатова, ул. Молодежная, д. 11В. Телефон/факс 8 (495) 645-22-12 E-mail: kursk@trest-rossem.ru
09.10.2023/ 2791	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-063/2-2023	05.10.2023	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом по ТК № KUR.1030.10UJA.0.HV.DZ0001 для изготовления изделий по конструкторской документации: – черт. KUR.1030.10UJA.0.HV.TB0002 «Реакторное здание (10UJA). Помещение 10UJA. Компонировочные чертежи вентиляции. Внутренний контеймент»; – черт. KUR.1030.20UJA.0.HV.TB0006 «Реакторное здание (20UJA). Помещение 20UJA, 20UJB. Компонировочные чертежи вентиляции. Зенит купола».	ООО «Трест РосСЭМ» Почтовый адрес: 307251, Курская область, г. Курчатова, ул. Молодежная, д. 11В. Фактический адрес: 307251, Курская область, г. Курчатова, ул. Молодежная, д. 11В. Телефон/факс 8 (495) 645-22-12 E-mail: kursk@trest-rossem.ru
10.10.2023/ 2792	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-839/2023	05.10.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделий «Блок циклон-сепаратора» ч. А.16.843.000 СБ шов, №2	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru

10.10.2023/ 2793	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-841/2023	05.10.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок циклон-сепаратора» черт. А.16.843.010 СБ шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
16.10.2023/ 2794	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп.3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-015-2023	11.10.2023		Технология полуавтоматической сварки в среде защитного газа таврового сварного соединения №3 детали «Проходка» по чертежу (SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DE.0214)/(СМ-881.СБ0108-14 СБ) , по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13050 «Проходка» Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.59.010 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
16.10.2023/ 2795	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-082-2023	10.10.2023		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по комплексу типовых технологических документов № КТТД 1.3.1.03.004.6755-2022 на ремонт уплотнительной поверхности с применением сварки седла задвижек ПТ11055-500 (30с541нж, 30с941нж, 30нж941нж)	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция» Почтовый адрес: 171841, Тверская обл., г. Удомля, Калининская атомная станция Фактический адрес: 171841, Тверская обл., г. Удомля, Калининская атомная станция Телефон: (48255) 5-18-64, 5-43-74 Факс: (48255) 5-45-91 E-mail: knpp@knpp.ru




16.10.2023/ 2796	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-880/2023	10.10.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус» Черт. ФП.65.056.020СБ, сварной шов №1 деталей поз.4 с поз.3	Общество с Ограниченной Ответственностью «АтомМашКомплекс» (ООО «АМК») 624130, Свердловская область, г. Новоуральск, ул. Автозаводская 33Б Тел.: (34370) 7-92-00 E-mail: zavod@atom-mk.ru
16.10.2023/ 2797	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-881/2023	10.10.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус» Черт. ФП.65.056.020СБ, сварной шов №1	Общество с Ограниченной Ответственностью «АтомМашКомплекс» (ООО «АМК») 624130, Свердловская область, г. Новоуральск, ул. Автозаводская 33Б Тел.: (34370) 7-92-00 E-mail: zavod@atom-mk.ru
16.10.2023/ 2798	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-882/2023	10.10.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус» Черт. ФП.65.056.020СБ, сварной шов №2	Общество с Ограниченной Ответственностью «АтомМашКомплекс» (ООО «АМК») 624130, Свердловская область, г. Новоуральск, ул. Автозаводская 33Б Тел.: (34370) 7-92-00 E-mail: zavod@atom-mk.ru




16.10.2023/ 2799	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-883/2023	10.10.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус» Черт. ФП.65.056.020СБ, сварной шов №3	Общество с Ограниченной Ответственностью «АтомМашКомплекс» (ООО «АМК») 624130, Свердловская область, г. Новоуральск, ул. Автозаводская 33Б Тел.: (34370) 7-92-00 E-mail: zavod@atom-mk.ru
16.10.2023/ 2800	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-884/2023	10.10.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус» Черт. ФП.65.056.020СБ, сварной шов №4	Общество с Ограниченной Ответственностью «АтомМашКомплекс» (ООО «АМК») 624130, Свердловская область, г. Новоуральск, ул. Автозаводская 33Б Тел.: (34370) 7-92-00 E-mail: zavod@atom-mk.ru
16.10.2023/ 2801	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.004-885/2023	10.10.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Крышка» Черт. ФП.65.056.010СБ	Общество с Ограниченной Ответственностью «АтомМашКомплекс» (ООО «АМК») 624130, Свердловская область, г. Новоуральск, ул. Автозаводская 33Б Тел.: (34370) 7-92-00 E-mail: zavod@atom-mk.ru
18.10.2023/ 2802	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	№СВ-ИСЦ-1/2-2023	16.10.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Емкость системы аварийного охлаждения зоны» (черт. АМ120.07.01.000) по технологическому процессу на сварку: № 32.01076.13145.	Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора», территория Ижорский завод, дом 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, тел.: (812) 331-9-331, факс: (812) 331-9-331 e-mail: info@aemtech-iz.ru





23.10.2023/ 2803	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	СВ-ИСЦ-35/1-2023	20.10.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте/монтаже «Трубопроводов первого контура» (черт. № ПА898.00.00.000СБ) по технологическим процессам на сварку №02000.02190.15182; №02000.02190.15183; №02000.02190.15185; №02000.02190.15205; №02000.02190.15206; №02000.02190.15212; №02000.02190.15096; №02000.02190.15097; №02000.02190.15456; №02000.02190.15106; №02000.02190.15102; №02000.02190.15458.	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
30.10.2023/ 2804	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	СВ-ИСЦ-31/1-2023	20.10.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Ёмкость приёма жидких радиоактивных отходов» (черт. ЭСМ-306.00.00.000СБ), согласно ЭСМ-306.00.00.000ТЗ и по технологическим картам сварки: ТК-ЭСМ-300-001; ТК-ЭСМ-300-002; ТК-ЭСМ-300-003; ТК-ЭСМ-300-004; ТК-ЭСМ-300-005; ТК-ЭСМ-300-006; ТК-ЭСМ-300-007; ТК-ЭСМ-300-008; ТК-ЭСМ-300-009; ТК-ЭСМ-300-010; ТК-ЭСМ-300-011; ТК-ЭСМ-300-012; ТК-ЭСМ-300-013; ТК-ЭСМ-300-014; ТК-ЭСМ-300-015.	Общество с ограниченной ответственностью «ЭНЕРГОСПЕЦМОНТАЖ» ООО «ЭНЕРГОСПЕЦМОНТАЖ» 427622, г. Глазов, ул. Белова, д. 5 Тел./факс: +7(34141) 5-26-46, e.mail: energoso@mail.ru
30.10.2023/ 2805	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-070-2023	24.10.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении сборочных единиц «Труба обсадная ТКДБ.481579.06.00.00», входящих в состав изделия «Механизм перегрузки МБИР ТКДБ.481579.00.00.00» многоцелевого быстрого исследовательского реактора, по технологическим картам на сварку ТК №3-2023, ТК №4-2023, ТК №5-2023.	ООО «Машиностроительный комплекс ЧМЗ» Фактический адрес: 427620, Удмуртская республика, г Глазов, ул. Белова, д. 7 Телефон +7 (34141)9-61-83 Факс: (34141) 9-60-72 Почтовый адрес: 427620 Удмуртская республика, ул. Белова, д. 7 E-mail: mk-chmz@mk-chmz.net
30.10.2023/ 2806	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп.3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20-52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-016-2023	26.10.2023	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки нахлесточного сварного соединения №12 узла «Блок нижний» по чертежу СМ-881.СБ0101-261СБ, по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13114 «Блок нижний», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.93.020 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт-Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru






30.10.2023/ 2807	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалы» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп.3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-017-2023	26.10.2023		Технология ручной дуговой сварки нахлесточного сварного соединения №12 узла «Блок нижний» по чертежу СМ-881.СБ0101-261СБ, по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13114 «Блок нижний», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.93.020-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
30.10.2023/ 2808	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-057-2023	26.10.2023		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации КТПС-АЗС.50290.0101, КТПС-АЗС.50290.0102, КТПС-АЗС.50290.0103, КТПС-АЗС.50290.0104, КТПС-АЗС.50290.0105 для изготовления изделия по черт. 22.16.043.08-0 СБ «Сильфон разделительный».	АО «ТЯЖМАШ» 446010, Самарская область, г. Сызрань, Гидротурбинная, д. 13. Тел.: (84-64) 37-82-02, 37-24-81 E-mail: director@tyazhmash.com
30.10.2023/ 2809	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-058-2023	26.10.2023		Технология предварительной механизированной дуговой наплавки покрытым электродом по картам КТПС-АЭС.50290.0106, КТПС-АЭС.50290.0107 при изготовлении изделия по конструкторской документации черт. 22.16.043.08-0 СБ «Сильфон разделительный».	АО «ТЯЖМАШ» 446010, Самарская область, г. Сызрань, Гидротурбинная, д. 13. Тел.: (84-64) 37-82-02, 37-24-81 E-mail: director@tyazhmash.com
31.10.2023/ 2810	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	№ СВ-ИСЦ-31-2022	27.10.2023		Технологии сварки, применяемые при монтаже «Установки переочистки» Узел растворения. Объект 50-58/2 ЗФТ ФГУП «ГХК» (черт. 2К.11841-ИОС7.Г), согласно ТУ (ГЗ) по технологическим процессам: - ИН 68-01.227-2022 «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте оборудования и трубопроводов из титана и его сплавов на объектах ядерного топливного цикла».	Общество с ограниченной ответственностью «Производственное ремонтно-эксплуатационное хозяйство Горно-химического комбината» ООО «ПРЭХ ГХК» 662971, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Ленина, 4А. Телефон 8 (3919) 75-18-92 Факс: 8 (3919) 75-34-83 e-mail: preghk@mcc.krasnoyarsk.su

31.10.2023/ 2811	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	№ СВ-ИСЦ-20/9.41-2023	27.10.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «корпуса парогенератора ПГВ-1000м первого контура» (черт. ТС005-041.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
07.11.2023/ 2812	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	СВ-ИСЦ-31/2-2023	30.10.2023	●	Технологии сварки, используемых при изготовлении изделия «Трап с перепускным клапаном», согласно ЭСМ-373.00.000ТЗ и по технологическим картам сварки: ТКС-ЭСМ-382-1, ТКС-ЭСМ-382-3, ТКС-ЭСМ-382-4, ТКС-ЭСМ-382-5, ТКС-ЭСМ-382-7	Общество с ограниченной ответственностью «ЭНЕРГОСПЕЦМОНТАЖ» ООО «ЭНЕРГОСПЕЦМОНТАЖ» 427622, г. Глазов, ул. Белова, д. 5 Тел./факс: +7(34141) 5-26-46, e.mail: energoso@mail.ru
07.11.2023/ 2813	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	СВ-ИСЦ-37/1-2023	30.10.2023	●	Технология ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической карте № ТК-ЮЭМ-002, применяемой при монтаже трубопроводов КИПиА по проекту:• КУРСКАЯ АЭС-2 ЭНЕРГОБЛОКИ № 1 И 2. РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ. Вспомогательное реакторное здание (20УКС). Трубные соединения датчиков ТТК. Проект KUR.0120.20УКС.О.АК.МА0001	Общество с ограниченной ответственностью «Югэлектромонтаж» (ООО «ЮЭМ»). 347381, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная д.112 Тел: 8(8639) 27-42-61; E-mail: nandmx@yandex.ru.
07.11.2023/ 2814	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	СВ-ИСЦ-2/3-2023	31.10.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении и ремонте изделия "Компенсатор давления" (черт. № АМ109.04.00.000 СБ) по технологическому процессу АМ109.04.00.400 М1ПП.	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
07.11.2023/ 2815	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	№ СВ-ИСЦ-28/1-2023	30.10.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Корпус» (черт. ЛН18.265.20.00 СБ), «Корпус» (черт. Н18.266.21.00 СБ), «Крышка» (черт. ЛН18.265.45.00 СБ), «Крышка» (черт. ЛН18.265.44.00 СБ), «Устройство дроссельное» (черт. ЛН18.265.03.00 СБ) по технологическим процессам на сварку: - ТСС02.25090.00023 - ТСС02.25090.00021	ООО «Танаис», 347366, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Химиков , д. 60/4.




07.11.2023/ 2816	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-059-2023	31.10.2023		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической документации № 01/Н-СП-РД-06-(Н) и № 02/Н-СП-РД-06-(Н), для выполнения наплавленных покрытий по конструкторской документации: - черт. ПОЛЯР.АП-114.01.11.000 СБ; - черт. ПОЛЯР.АП-114.01.22.000 СБ.	ООО НПП «ИнтерПолярис» 396073, Воронежская обл., г. Нововоронеж, ул. Первомайская, д.2 Тел.: +7 (800) 222-4-26 E-mail: info@interpolyaris.ru
07.11.2023/ 2817	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-894-2023	31.10.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Смеситель СК-200» ч. А.34.331.000 СБ св. шов №3	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50,факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
07.11.2023/ 2818	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно- исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт- Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E- mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-899-2023	31.10.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Мерник ККО» ч. А.00.1263.070 СБ св. шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50,факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru

07.11.2023/ 2819	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-901-2023	31.10.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Узел затаривания золь» ч. А.66.743.00.110 СБ св. шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
07.11.2023/ 2820	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-905-2023	31.10.2023		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Смеситель СК-200» ч.А.34.331.040 СБ св.шов №1	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
07.11.2023/ 2821	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-906-2023	31.10.2023		Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Смеситель СК-200» ч.А.34.331.030 СБ св.шов №2	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru





08.11.2023/ 2822	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-093-2023	03.11.2023		Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом по картам технологического процесса сварки № ТПС 53.1.6 С11, ТПС 53.2.6 Т1, ТПС 53.3.6 Т3, ТПС 53.4.6 Н1, ТПС 53.5.6 Т3, ТПС 53.6.6 Т2, ТПС 53.7.6 У2 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. 201.2117.01.00.000 СБ «Бак дезрастворов».	ООО «КомплектЭнерго» Почтовый адрес: 127247, г. Москва, Бескудниковский бульвар, д. 46, корп. 3 Фактический адрес: 105064, г. Москва, Большой Казённый переулок, д. 5, кв. 7, н/п № 1 Телефон/факс 8 (495) 641-02-74 / 8 (495) 641-02-73 E-mail: komplektenergo@kegroup.ru
08.11.2023/ 2823	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-094-2023	03.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по картам технологического процесса сварки № ТПС 52.1.6 С-3, ТПС 52.2.6 Т-1, ТПС 52.3.6 С-3, ТПС 52.4.6 Т-1, ТПС 52.5.6 Т-1, ТПС 52.6.6 Т3, ТПС 52.7.6 Т1 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. 201.2117.01.00.000 СБ «Бак дезрастворов».	ООО «КомплектЭнерго» Почтовый адрес: 127247, г. Москва, Бескудниковский бульвар, д. 46, корп. 3 Фактический адрес: 105064, г. Москва, Большой Казённый переулок, д. 5, кв. 7, н/п № 1 Телефон/факс 8 (495) 641-02-74 / 8 (495) 641-02-73 E-mail: komplektenergo@kegroup.ru
08.11.2023/ 2824	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-089-2023	03.11.2023		Технология автоматической сварки под слоем флюса по карте технологического процесса сварки № ТПС 10.1.6 С-1 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. 201.2117.01.00.000 СБ «Бак дезрастворов».	ООО «КомплектЭнерго» Почтовый адрес: 127247, г. Москва, Бескудниковский бульвар, д. 46, корп. 3 Фактический адрес: 105064, г. Москва, Большой Казённый переулок, д. 5, кв. 7, н/п № 1 Телефон/факс 8 (495) 641-02-74 / 8 (495) 641-02-73 E-mail: komplektenergo@kegroup.ru
08.11.2023/ 2825	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-098-2023	03.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по картам технологического процесса сварки № ТПС 52.1.6 С-22-2, ТПС 52.2.6 С-23-2, ТПС 52.3.6 У-4 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. ДНРП.687453.014 СБ «Установка водопровода».	ООО «КомплектЭнерго» Почтовый адрес: 127247, г. Москва, Бескудниковский бульвар, д. 46, корп. 3 Фактический адрес: 105064, г. Москва, Большой Казённый переулок, д. 5, кв. 7, н/п № 1 Телефон/факс 8 (495) 641-02-74 / 8 (495) 641-02-73 E-mail: komplektenergo@kegroup.ru




08.11.2023/ 2826	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-071-2023	03.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации № ТАДУ 25290.00046 СБ, ТАДУ 25290.00047 СБ для выполнения сварных соединений при изготовлении изделия ТАДУ 408721.001ТУ «Гильзы термометрические».	Общество с ограниченной ответственностью «НТЛ-Прибор» (ООО «НТЛ-Прибор») 107023, г. Москва, ул. Семёновская Малая, д. 11/2, стр. 16 Тел./факс: +7 (495) 964-30-00 E-mail: mail@ntl-pribor.ru
13.11.2023/ 2827	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-086-2023	07.11.2023		Технология предварительной наплавки кромок автоматической сваркой под флюсом по технологической документации № 1713-27-0109 для выполнения наплавленного покрытия по конструкторской документации черт. 1713-27-0109 СБ «Электромагнит»	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Факт./почт. адрес: 190020, г. Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, д. 138, корп. 1, лит. Б Тел.: (812) 676-63-00 Факс: (812) 336-54-81 E-mail: postbox@ckbm.ru
13.11.2023/ 2828	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-087-2023	07.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки по технологической документации № 1713-27-0111 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. 1713-27-0111 СБ «Корпус электромагнита».	Акционерное общество «Центральное конструкторское бюро машиностроения» (АО «ЦКБМ») Факт./почт. адрес: 190020, г. Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, д. 138, корп. 1, лит. Б Тел.: (812) 676-63-00 Факс: (812) 336-54-81 E-mail: postbox@ckbm.ru
13.11.2023/ 2829	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-092-2023	08.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам №№ ТКС-27-С17Т, ТКС-28-С2Т, ТКС-29-С57Т, ТКС-30-С2, ТКС-31-С17, ТКС-32-С17, ТКС-33-С21, ТКС-34-С21, ТКС-35-У6, ТКС-36-У7, ТКС-37-Т1-Т3, ТКС-38-У26, ТКС-39-У21Т, ТКС-40-Т51-Т524 для выполнения сварных соединений при изготовлении изделий «Реторта» РЕСБ.010.01.06.100 СБ, «Ёмкость» РЕСБ.010.01.11.510 СБ, «Крышка» РЕСБ.010.02.01.510 СБ, Система вытяжной вентиляции» РЕСБ.010.02.02.000 СБ.	Общество с ограниченной ответственностью «Опытное Конструкторское Бюро Точной Механики» (ООО «ОКБТМ») 117393, Москва, ул. Академика Пилюгина, д.12, к.2, пом. Ха, комн.1 тел.: +7(495) 702-9735 e-mail: okbtm@mail.ru
13.11.2023/ 2830	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	№ СВ-ИСЦ-29-2023	07.11.2023		Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Блок трубчатых электронагревателей» (черт. М010.00.00.000СБ), согласно М010.00.00.000 ТУ по технологическому процессу: М010.01.01.000/ АСС02.02190.35053.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл.г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz




13.11.2023/ 2831	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-090-2023	03.11.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом для работ, выполняемых по рабочей документации черт. 320.703.01СБ «Переходник».	ООО «ЕВРОСТРОЙСЕРВИС» г. Москва, ул. Талалихина, д.41, строение 59, офис 318 Тел./факс: +7 (812) 702-77-05 E-mail: info@7027705.ru
13.11.2023/ 2832	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-091-2023	03.11.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным металлом для работ, выполняемых по рабочей документации черт. ЕСС.295КМ1 01.00.00.000 «Баллон для выдержки радиоактивного гелия», черт. ЕСС 1853 00.000.000. «Реконструкция здания 101 (КМ-1) на объекте ФГУП «НИТИ им. А.П. Александрова».	ООО «ЕВРОСТРОЙСЕРВИС» г. Москва, ул. Талалихина, д.41, строение 59, офис 318 Тел./факс: +7 (812) 702-77-05 E-mail: info@7027705.ru
13.11.2023/ 2833	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	№ СВ-ИСЦ-23/1-2023	10.11.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Компенсатор сдвиговой двухплоскостной разгруженный» (чертеж LRR 02.1400.070.3 (475693) СБ KUR.1372.10UMA.LBS.TM.TC0001), по технологическому процессу: - В-АЭС-РАД+ИП-1-С-3;	ООО «Витцман», 450010, РФ, г. Уфа, ул. Лётчиков, дом 2, корпус 7. Тел. (347)295-96-54: E-mail - info-rus@witzeman.ru
13.11.2023/ 2834	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-038-2023	10.11.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации № ТККС-АТС.0001.000.00 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - Н33.3.928.05.050 СБ «Коллектор»; - Н33.3.927.05.010 СБ «Холодильник»; - Н33.3.927.06.010 СБ «Дроссель»; - Н33.3.928.05.080 СБ «Корпус»; - Н33.3.927.04.040 СБ «Переходник на напорный трубопровод»; - Н33.3.927.04.050 СБ «Переходник на всасывающий трубопровод»; - Н33.3.928.05.410 СБ «Подставка».	ОАО «НПО «Гидромаш» Почтовый адрес: 129626, Россия, г. Москва, ул. 2- я Мытищинская, д. 2 Фактический адрес: 129626, Россия, г. Москва, ул. 2-я Мытищинская, д. 2 Телефон/факс 8 (495) 687-35-55 / 8 (495) 687-35- 89 E-mail: info@gidromash.com.ru
20.11.2023/ 2835	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-061-2023	14.11.2023	●	Технология механизированной аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической инструкции ТИ 63854795.25001.00029 «Аргонодуговая сварка деталей перлитного класса при изготовлении оборудования и трубопроводов для АЭУ» для изготовления изделий ВРНЦ.302289.017.01.01 СБ «Тройник переходный П 1220x16 820x16-PN10 498», ВРНЦ.302289.017.03 «Блок DN 1200/800/65».	ООО «Карбофер Метсервис». Почтовый адрес: 394026, Россия, Воронежская обл., г. Воронеж, проспект Труда, д. 63, офис 23. Фактический адрес: Воронежская область, г. Воронеж, пр-г. Труда 48. Тел./Факс: +7(473)280-20-33 E-mail: carboferms@carboferms.ru

20.11.2023/ 2836	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-077-2023	14.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при изготовлении сборочных единиц ПА898.04.00.000;-01СБ «Трубопровод вспомогательных систем», ПА898.05.00.000;-01СБ «Гермопроходка трубопроводов вспомогательных», ПА898.06.00.000;-01СБ «Трубопровод вспомогательных систем» входящих в трубопровод первого контура ПА898.00.00.000 для исследовательской ядерной установки на базе многоцелевого исследовательского реактора на быстрых нейтронах МБИР по технологическим картам на сварку ТК № 1-2023, ТК № 2-2023, ТК № 3-2023, ТК № 4-2023, ТК № 6-2023	ООО «Машиностроительный комплекс ЧМЗ» Фактический адрес: 427620, Удмуртская республика, г Глазов, ул. Белова, д. 7 Телефон +7 (34141)9-61-83 Факс: (34141) 9-60-72 Почтовый адрес: 427620 Удмуртская республика, ул. Белова, д. 7 E-mail: mk-chmz@mk-chmz.net
20.11.2023/ 2837	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	СВ-ИСЦ-35/4-2023	14.11.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте/монтаже «Бака расширительного» (черт. № ПА952.00.00.000СБ) по технологическим процессам на сварку №02000.02190.15391; №02000.02190.15396.	ООО "Полестье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
20.11.2023/ 2838	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-079-2023	14.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки по типовому технологическому процессу сварки ТТПС 22.04.0010.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную дуговую сварку покрытыми электродами, полуавтоматическую и ручную аргонодуговую сварку, а также комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов ядерной энергетической установки со свинцовым теплоносителем» по конструкторской документации: – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BQ&.DD.0002 (СМ-881.С60111 МЧ) «Комплект трубопроводов разогрева. Монтажный чертеж» (сварные соединения № 1, № 7, № 11); – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BR&.YS.0006 (СМ-881.С60111 ТБ2) «Металлоконструкция оболочек. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавов (сварные соединения № 1, № 7, № 11); – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DD.0008 (СМ-881.С60101 МЧ) «Металлоконструкция оболочек» (сварное соединение № 4); – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.YS.0025 (СМ-881.С60101 ТБ2) «Металлоконструкция оболочек. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавков»(сварное соединение № 4).	Акционерное общество «Монтажно-строительное управление №90» АО «МСУ-90» Почтовый адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, а/я 4 Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Телефон/факс (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru

20.11.2023/ 2839	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-081-2023	14.11.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по типовому технологическому процессу сварки ТТПС 22.04.0010.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную дуговую сварку покрытыми электродами, полуавтоматическую и ручную аргонодуговую сварку, а также комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов ядерной энергетической установки со свинцовым теплоносителем» по конструкторской документации: – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BR&.DD.0002 (СМ-881.С60111 МЧ) «Комплект трубопроводов разогрева. Монтажный чертеж» (сварные соединения № 1, № 2, № 3, № 6, № 7, № 8, № 11, № 14); – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BR&.YS.0006 (СМ-881.С60111 ТБ2) «Комплект трубопроводов разогрева. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавов» (сварные соединения № 1, № 2, № 3, № 6, № 7, № 8, № 11, № 14); – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.DD.0008 (СМ-881.С60101 МЧ) «Металлоконструкция оболочек» (сварные соединения № 4, № 5, № 9, № 10); – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BU&.YS.0025 (СМ-881.С60101 ТБ2) «Металлоконструкция оболочек. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавов» (сварные соединения № 4, № 5, № 9, № 10).	Акционерное общество «Монтажно-строительное управление №90» АО «МСУ-90» Почтовый адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, а/я 4 Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Телефон/факс (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
20.11.2023/ 2840	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-080-2023	14.11.2023	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки по типовому технологическому процессу сварки ТТПС 22.04.0010.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную дуговую сварку покрытыми электродами, полуавтоматическую и ручную аргонодуговую сварку, а также комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов ядерной энергетической установки со свинцовым теплоносителем» по конструкторской документации: – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BR&.DD.0002 (СМ- 81.С60111 МЧ) «Комплект трубопроводов разогрева. Монтажный чертеж» (сварное соединение № 7); – SH12.D.112.1.0UJA04.JAA01.BR&.YS.0006 (СМ-81.С60111 ТБ2) «Комплект трубопроводов разогрева. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавов» (сварное соединение № 7).	Акционерное общество «Монтажно-строительное управление №90» АО «МСУ-90» Почтовый адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, а/я 4 Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Телефон/факс (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
21.11.2023/ 2841	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	№ СВ-ИСЦ-20/8.38-2023	14.11.2023	●	Технология наплавки, применяемая при ремонте «улитки главного циркуляционного насоса ГЦН-195М» (черт. ТС006-038.000 СБ) по технологическим процессам: – ТИ4594.000-01673497; – ТИ2960159-59085090; – 07539601.25000.00001; – 59085090.25000.00006; – 210000.300100.ТДИК0000203-12232744.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
22.11.2023/ 2842	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-088-2023	17.11.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции № ТИ-МН-Рн-2018 и картам технологического процесса сварки № Рн-22-13СОО/С54Т, № Рн-22-33НОО/Н1, № Рн-22-10СОО/С8, № Рн-22-23УОО/У6, № Рн-22-12УОО/У20Т, № Рн-22-11УОО/У24Т, № Рн-22-13ТОО/Т6, № Рн-22-33ТОО/Т8, № Рн-22-11СОО/С2Т для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: – «Переход» черт. Ю47.512.00.830 СБ; – «Головка реторты» черт. Ю47.512.01.100 СБ; – «Корпус» черт. Ю47.512.01.160 СБ; – «Колпак» черт. Ю47.512.01.260 СБ.	ООО «МИАН» Почтовый адрес Фактический адрес: 456208, Челябинская обл., г. Златоуст, ул. 50-летия Октября, д.4, пом. 3. Тел.: 8 (3513) 69-02-18, E-mail: info@zlatmian.ru





22.11.2023/ 2843	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-110-2023	16.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим процессам № ФОРТ.ТТП.18014273.00003, № ФОРТ.ТТП.18014273.00005, № ФОРТ.ТТП.18014273.00006, № ФОРТ.ТТП.18014273.00008 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации, черт. РВЦН.06.0001 СБ «Блок 2 DN50», черт. РВЦН.06.0002 СБ «Блок 2 DN50», черт. РВЦН.06.0003 СБ «Блок 2 DN80», черт. РВЦН.06.0004 СБ «Блок 2 DN80», черт. РВЦН.06.0005 СБ «Блок 2 DN200», черт. РВЦН.06.0006 СБ «Блок 2 DN200», черт. РВЦН.06.0007 СБ «Тройник 57х3», черт. РВЦН.06.0008 СБ «Тройник 57х3», черт. РВЦН.06.0009 СБ «Тройник равнопроходный 89х12 – PN25», черт. РВЦН.06.0010 СБ «Тройник равнопроходный 89х12 – PN25», черт. РВЦН.06.011 СБ «Тройник 219х11», черт. РВЦН.06.012 СБ «Тройник 219х11».	ООО НПП «ФОРТ» Фактический адрес: 142101, Московская обл., г. Подольск, ул. Плещеевская, д. 15А Почтовый адрес: 142101, Московская обл., г. Подольск, ул. Плещеевская, д. 56В, а/я 121 Телефон: +7 (495) 937-86-21 E-mail: info@fortnpp.ru
23.11.2023/ 2844	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	СВ-ИСЦ-35/2-2023	22.11.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте/монтаже «Трубопроводов первого контура» (черт. № ПА898.00.00.000СБ) по технологическим процессам на сварку: №№ 02000.02190.15231; 02000.02190.15138; 02000.02190.15141; 02000.02190.15146; 02000.02190.15147; 02000.02190.15148; 02000.02190.15172; 02000.02190.15192; 02000.02190.15193; 02000.02190.15198; 02000.02190.15199; 02000.02190.15196; 02000.02190.15197; 02000.02190.15214; 02000.02190.15215; 02000.02190.15085; 02000.02190.15092; 02000.02190.15099; 02000.02190.15125; 02000.02190.15130; 02000.02190.15134; 02000.02190.15136; 02000.02190.15140; 02000.02190.14987; 02000.02190.14948; 02000.02190.14949; 02000.02190.14946; 02000.02190.15091; 02000.02190.15200; 02000.02190.15201; 02000.02190.15137; 02000.02190.15232; 02000.02190.15128; 02000.02190.15153; 02000.02190.15173; 02000.02190.15187; 02000.02190.15188; 02000.02190.15208; 02000.02190.15209; 02000.02190.15216; 02000.02190.15223; 02000.02190.15229; 02000.02190.15107; 02000.02190.15129; 02000.02190.15133; 02000.02190.15135; 02000.02190.15058; 02000.02190.14965; 02000.02190.14972; 02000.02190.14964; 02000.02190.14973; 02000.02190.14961; 02000.02190.14974; 02000.02190.14950; 02000.02190.15515; 02000.02190.15015; 02000.02190.15217.	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
23.11.2023/ 2845	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	СВ-ИСЦ-35/3-2023	22.11.2023		Технологии сварки, применяемые при изготовлении/ремонте/монтаже «Бака расширительного» (черт. № ПА952.00.00.000СБ) по технологическим процессам на сварку №02000.02190.14318; №02000.02190.14320; №02000.02190.14311; №02000.02190.14805.	ООО "Полесье"; 347360, Ростовская область, г. Волгодонск, ул. Степная, 16/1 secretar@vpolesye.ru тел.: (8639)22-58-71 факс: (8639)22-58-71
27.11.2023/ 2846	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-106-2023	21.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом угловых сварных соединений IIIc категории, оборудования и трубопроводов из сталей перлитного класса по № ТКС У-2-1-7 для изготовления изделий по РКД ЕЭП.КАЭС.241.003.	ООО «ЕВРАЗЭНЕРГОПРОЕКТ» 107996, Россия, г. Москва, Кузнецкий мост, дом21/5, этаж 6, помещение II, комната 2, офис 638 Тел.: 8(495)980-25-24 E-mail: info@evrazep.ru

27.11.2023/ 2847	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-895-2023	15.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Пробоотборник газа » ч. А.84.156.010 СБ св. шов № 2	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
27.11.2023/ 2848	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-898-2023	15.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок циклон-сепаратора» ч. А.16.843.000 СБ св. шов №7	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
27.11.2023/ 2849	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-900-2023	15.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Смеситель СК-200» ч. А.34.331.190 СБ св. шов №4	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru

27.11.2023/ 2850	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-902-2023	15.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Смеситель СК-200» ч. А.34.331.270 СБ св. шов №4	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
27.11.2023/ 2851	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-903-2023	15.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Смеситель СК-200» ч. А.34.331.190 СБ св. шов №2	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
04.12.2023/ 2852	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.007-755/2023	10.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала изделия «Поддон» ВЕКШ.307341.001, Швы №18, №20	ООО «Вест-Инжиниринг» 171843, Тверская обл., г. Удомля, ул. Парковая, д. 20, стр. 4 Тел. +7 (48255) 53-097, Эл. почта: strelka2@west-e.ru

04.12.2023/ 2853	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.007-756/2023	10.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Поддон» ВЕКШ.307341.001, Шов №19	ООО «Вест-Инжиниринг» 171843, Тверская обл., г. Удомля, ул. Парковая, д. 20, стр. 4 Тел. +7 (48255) 53-097, Эл. почта: strelka2@west-e.ru
04.12.2023/ 2854	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» Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.007-757/2023	10.11.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Поддон» ВЕКШ.307341.001, Шов №21	ООО «Вест-Инжиниринг» 171843, Тверская обл., г. Удомля, ул. Парковая, д. 20, стр. 4 Тел. +7 (48255) 53-097, Эл. почта: strelka2@west-e.ru
04.12.2023/ 2855	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	СВ-ИСЦ-11/2-2023	28.11.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении/ремонте/монтаже трубопроводов атомных энергетических установок по проектам: • KUR.0120.10UKC.ПЕВ.ТМ.ТВ0001 (Курская АЭС-2 энергоблока №1 и 2. Вспомогательное реакторное здание (10UKC). Трубопроводы системы трубопроводов охлаждающей воды ответственных потребителей); • KUR.0120.10UKC.РJA.ТМ.ТВ0001 (Курская АЭС-2 энергоблока №1 и 2. Вспомогательное реакторное здание (10UKC). Трубопроводы системы промконтур потребителей нормальной эксплуатации здания 10UJA); • KUR.0120.10UKC.РJA.ТМ.ТВ0002 (Курская АЭС-2 энергоблока №1 и 2. Вспомогательное реакторное здание (10UKC). Трубопроводы системы промконтур потребителей нормальной эксплуатации здания 10UJA); • KUR.0120.12UJZ.РJA.ТМ.ТВ0001 (Курская АЭС-2 энергоблока №1 и 2. Вспомогательное реакторное здание (10UKC). Трубопроводы системы промконтур потребителей нормальной эксплуатации здания 10UJA); по технологическим процессам: - Технологическая карта №09/23 на выполнение стыковых сварных соединений трубопроводов аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным металлом;	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии-Атомстрой» Обособленное подразделение Дирекция АО «НИКИМТ-Атомстрой» на объектах Курской АЭС-2 (АО «НИКИМТ-Атомстрой») 307250, Курская обл., г. Курчатова, Энергетиков ул, 2 «Б», +7 (495) 411-65-50, доб. 4301,4302, e-mail: sec-kursk2@atomrus.ru

04.12.2023/ 2856	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	№ СВ-ИСЦ-39/1-2023	29.11.2023	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделий «Система охлаждения КНПГ.306591.002», «Воздухоохладитель КНПГ.065174.013», по технологическим процессам: - ВЖ.01191.15445; - ВЖ.01191.15121.	Общество с ограниченной ответственностью Лысьвенский завод тяжелого электрического машиностроения «Привод» (ООО «Электротяжмаш-Привод»); РФ, 121467, г. Москва, ул. Молдавская, д.5 Тел. (342)499-15-57 E-mail: info@privod-lysva.ru
05.12.2023/ 2857	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	№ СВ-ИСЦ-18/1-2023	01.12.2023	●	Технологии наплавки и сварки, применяемые при изготовлении «Транспортный упаковочный комплект» ТУК-137Т.А1 (черт. АТ777.00.000СБ)	АО «Русполимет», г. Кулебаки, Нижегородской области, ул. Восстания, 1, 607018;
05.12.2023/ 2858	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	№ СВ-ИСЦ-18/2-2023	01.12.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Транспортный упаковочный комплект» ТУК-137Т.А1 (черт. АТ777.00.000СБ)	АО «Русполимет», г. Кулебаки, Нижегородской области, ул. Восстания, 1, 607018;
11.12.2023/ 2859	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	СВ-ИСЦ-9/4-2023	06.12.2023	●	Технология сварки, применяемая при наплавке уплотнительных поверхностей фланца водяной камеры теплообменника САОЗ Кольской АЭС по технологическим процессам: 3,4-09-226КТД; КТПС № 462-23/ЦЦР.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
11.12.2023/ 2860	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	СВ-ИСЦ-9/6-2023	06.12.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте подогревателей высокого давления (ПВД) типа ПВ-1600-92 энергоблоков 1-4 Кольской АЭС по технологическим процессам: 0-09- 543КТТД.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru

11.12.2023/ 2861	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	СВ-ИСЦ-9/7-2023	06.12.2023		Технология сварки, применяемая при ремонте трубопроводов обвязки деаэраторов ТА в условиях Кольской АЭС по технологическим процессам: 0-09-543КТТД.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
11.12.2023/ 2862	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	СВ-ИСЦ-9/8-2023	06.12.2023		Технология сварки, применяемая при ремонте трубопроводов САОЗ высокого давления в условиях Кольской АЭС по технологическим процессам: 0-09-543КТТД.	Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция» (Кольская АЭС), г. Полярные Зори Мурманской обл., 184230; Тел.: 8 (81532) 42-359, факс: 8 (81532) 42-140; e-mail: kolanpp@kolatom.murmansk.ru
11.12.2023/ 2863	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-065-2023	06.12.2023		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической карте №0.ЦЦР.0414.ТК-23 и комплекту типовых технологических документов на ремонт наплавки уплотнительных и направляющих поверхностей с применением наплавки №КТТД 1.3.1.03.004.6232-2022 для выполнения наплавленных покрытий по конструкторской документации черт. NT.001.030 СБ «Крышка»	Акционерное общество «Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях» (АО «Концерн Росэнергоатом») Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Ленинградская атомная станция» (Ленинградская АЭС) 188540, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Ленинградская АЭС. Тел.: +7 (81369) 5-10-09 Факс: +7 (81369) 5-13-91 E-mail: odo-info@ln.rosenergoatom.ru, info@lnpp2.ru
11.12.2023/ 2864	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-064-2023	06.12.2023		Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической карте №0.ЦЦР.0415.ТК-23 и комплекту типовых технологических документов на ремонт наплавки уплотнительных и направляющих поверхностей с применением наплавки №КТТД 1.3.1.03.004.6232-2022 для выполнения наплавленных покрытий по конструкторской документации черт. NT.001.050.030 СБ «Тарель».	Акционерное общество «Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях» (АО «Концерн Росэнергоатом») Филиал АО «Концерн Росэнергоатом» «Ленинградская атомная станция» (Ленинградская АЭС) 188540, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Ленинградская АЭС. Тел.: +7 (81369) 5-10-09 Факс: +7 (81369) 5-13-91 E-mail: odo-info@ln.rosenergoatom.ru, info@lnpp2.ru




11.12.2023/ 2865	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-068-2023	07.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочной проволокой оборудования для атомных электростанций согласно следующим документам: - Технологическая карта сварки типовых сварных соединений №35, при изготовлении изделий: - ТЕКИ10.717.119.00.000 СБ «Теплообменник».	ООО «ВЕЗА» Фактический адрес: 141190, Московская область, г. Фрязино, Заводской проезд, д.6. Почтовый адрес: 141190, Московская область, г. Фрязино, Заводской проезд, д.6. E-mail: info@veza.ru Тел.: (495) 664-26-70
11.12.2023/ 2866	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	№ СВ-ИСЦ-20/10.35-2023	05.12.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «конденсаторов турбин К-1000-60/1500-2 К-1100-60/15000-2М» (черт. ТС005-035.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - P33.831.00.000P.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.12.2023/ 2867	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	№ СВ-ИСЦ-20/11.36-2023	05.12.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «конденсаторов турбин К-1000-60/1500-2 К-1100-60/15000-2М» (черт. ТС005-036.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - P33.831.00.000P.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
11.12.2023/ 2868	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-105-2023	08.12.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с подачей присадочного материала по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.015-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации КUR.0120.10УА.Р.А.ТМ.ТВ0002 «КУРСКАЯ АЭС-2 ЭНЕРГОБЛОКИ № 1 И 2 РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ Реакторное здание (10УА). Трубопроводы системы промконтурa потребителей нормальной эксплуатации здания 10УА».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж»). Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru





12.12.2023/ 2869	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-104-2023	07.12.2023	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с подачей присадочного материала по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.014-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0120.10UJA.LBA.TM.TB0002 «КУРСКАЯ АЭС-2 ЭНЕРГОБЛОКИ № 1 И 2 РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ: Реакторное здание (10UJA).(10UJE). Паропроводы свежего пара за пределами здания 10UMA».</p>	<p>Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж»). Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru</p>
12.12.2023/ 2870	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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</p>	№ Св-48.004-865/2023	07.12.2023	●	<p>Технология комбинированной сварки (корень шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, основное сечение шва полуавтоматической аргонодуговой сваркой плавящимся электродом) изделия «Блок Ду 600 1344868Е (поз.31)» черт. ОХТА.302.011.01 СБ (шов №1)</p>	<p>ООО «ЗПМ «ОХТА» 195030, Санкт-Петербург, ул. Коммуны, д.67, лит. АВ. Тел. (812) 667-89-87; факс (812) 645-51-15 E-mail: info@zavod-ohita</p>
12.12.2023/ 2871	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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</p>	№ Св-48.010-908/2023	06.12.2023	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус» черт. АЭ 254.125.18.100 СБ (шов №1)</p>	<p>АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгодонск, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru.</p>

12.12.2023/ 2872	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-909/2023	06.12.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Крыш-ка» черт. АЭ 254.125.18.200 СБ (шов №3)	<p>АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгодонск, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru.</p>
12.12.2023/ 2873	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-911/2023	06.12.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Стойка» черт. АЭ 254.125.18.510 СБ (шов №9)	<p>АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгодонск, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru.</p>
12.12.2023/ 2874	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-912/2023	06.12.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Контакт подвижный» черт. АМЕ 1830.00.01.000 СБ (шов №60/1)	<p>АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгодонск, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru.</p>

12.12.2023/ 2875	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.005-921/2023	11.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Крышка лицевая» черт. ТНВП 0293.01.02.000 СБ (шов №3)	<p>ООО «MeraТек».</p> <p>188681, Ленинградская область, Всеволожский муниципальный район, про-мышленный район Центральное отделение, дом 123, лит.А, пом.2 Телефон: (812) 703-00-12 E-mail: info@airtime.ru</p>
12.12.2023/ 2876	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.005-922/2023	11.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Крышка лицевая» черт. ТНВП 0293.01.02.000 СБ (шов №4)	<p>ООО «MeraТек».</p> <p>188681, Ленинградская область, Всеволожский муниципальный район, про-мышленный район Центральное отделение, дом 123, лит.А, пом.2 Телефон: (812) 703-00-12 E-mail: info@airtime.ru</p>
12.12.2023/ 2877	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.005-923/2023	11.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Крышка лицевая» черт. ТНВП 0293.01.02.000 СБ (шов №5)	<p>ООО «MeraТек».</p> <p>188681, Ленинградская область, Всеволожский муниципальный район, про-мышленный район Центральное отделение, дом 123, лит.А, пом.2 Телефон: (812) 703-00-12 E-mail: info@airtime.ru</p>

12.12.2023/ 2878	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.008-891-2023	07.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Проботборник газа» черт. А.84.156.01.010СБ св. шов №7	<p>ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru</p>
12.12.2023/ 2879	<p>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»</p> <p>Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru</p>	№ Св-48.008-896-2023	07.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Проботборник газа» черт. А.84.156.040СБ св. шов №1	<p>ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru</p>
13.12.2023/ 2880	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-866/2023	12.12.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом изделия «Здание 100 Блок А, Б. Монтажный чертеж пнев-мопочты» черт. 78-06356-1 (шов №5, сталь 20)	<p>АО «Невский Проект» 198095, Санкт-Петербург, Митрофаньевское шоссе, д.5, корпус 2, лит. Б. Тел./факс (812) 457-23-42 E-mail: nev_proekt@mail.ru</p>

13.12.2023/ 2881	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	№ Св-48.004-867/2023	12.12.2023		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, изделия «Здание 100 Блок А, Б. Мон-тажный чертеж пневмопечей» черт. 78-06356-1 (шов №5, 08X18H10T)	АО «Невский Проект» 198095, Санкт-Петербург, Митрофаньевское шоссе, д.5, корпус 2, лит. Б. Тел./факс (812) 457-23-42 E-mail: nev_proekt@mail.ru
13.12.2023/ 2882	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	№ Св-48.004-868/2023	12.12.2023		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Проектное сопровождение ремонтно-восстановительных и монтажных работ на технологических и инженерных системах научно-исследовательского реакторного комплекса ПИК НИЦ «Курчатовский» (Этап 2)» черт. 77-10623-32. (шов №1, S=3,5мм)	АО «Невский Проект» 198095, Санкт-Петербург, Митрофаньевское шоссе, д.5, корпус 2, лит. Б. Тел./факс (812) 457-23-42 E-mail: nev_proekt@mail.ru
13.12.2023/ 2883	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	№ Св-48.004-869/2023	12.12.2023		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Проектное сопровождение ремонтно-восстановительных и монтажных работ на технологических и инженерных системах научно-исследовательского реакторного комплекса ПИК НИЦ «Курчатовский» (Этап 2)» черт. 77-10623-32 (шов №2)	АО «Невский Проект» 198095, Санкт-Петербург, Митрофаньевское шоссе, д.5, корпус 2, лит. Б. Тел./факс (812) 457-23-42 E-mail: nev_proekt@mail.ru





13.12.2023/ 2884	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горюнина 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	№ Св-48.004-870/2023	12.12.2023		Технология ручной аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Проектное сопровождение ремонтно-восстановительных и монтажных работ на технологических и инженерных системах научно-исследовательского реакторного комплекса ПИК НИЦ «Курчатовский» (Этап 2)» черт. 77-10623-32. (шов №1, S=3мм)	АО «Невский Проект» 198095, Санкт-Петербург, Митрофаньевское шоссе, д.5, корпус 2, лит. Б. Тел./факс (812) 457-23-42 E-mail: nev_proekt@mail.ru
14.12.2023/ 2885	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-119-2023	12.12.2023		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с подачей присадочного материала по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.018-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0132.20UJA.JAA.TM.TC0001-MTC0001 510K.01.01.01.01.01.MЧ-002 «Корпус реактора». Реакторное здание (20UJA).	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж»). Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
15.12.2023/ 2886	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	СВ-ИСЦ-14/4-2023	12.12.2023		Технология сварки, применяемой при изготовлении «Клапана запорного сильфонового» (черт. АТ1.210.015.Э СБ, АТ1.210.032.Э СБ), по технологической карте - 5405.59290.00699	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/
15.12.2023/ 2887	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	СВ-ИСЦ-14/5-2023	12.12.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Задвижки запорной» (черт. АЗ.210.150.Э(-01) СБ; АЗ.210.125.Э СБ), по технологическим картам:- 5405.59290.02260,- 5405.59290.02261	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/

18.12.2023/ 2888	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-108-2023	14.12.2023	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с подачей присадочного материала по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.017-2023 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0405.10UJA.JAV.TM.TC6001 (AM109.03.02.000СБ) «КУРСКАЯ АЭС-2 ЭНЕРГОБЛОК № 1 РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ Реакторное здание (10UJA). Блок Верхний».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
18.12.2023/ 2889	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-103-2023	14.12.2023	●	Технология автоматической сварки под флюсом по технологической документации ТК-АС-АФ-С9-23У-1 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: – черт. ЛН17.340.110.00СБ «Корпус» – черт. ЛН17.340.110.00-01СБ «Корпус».	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» (АО «ГМС Ливгидромаш») Почт./факт. адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Телефон/факс: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06 / (48677) 7-12-41, 7-12-48 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru
18.12.2023/ 2890	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-101-2023	15.12.2023	●	Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – ручная дуговая сварка покрытыми электродами) по технологической документации ТК-АС-РАД-РД-С-23У-1 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: – черт. ЛН17.340.721.00 СБ «Корпус».	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» (АО «ГМС Ливгидромаш») Почт./факт. адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Телефон/факс: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06 / (48677) 7-12-41, 7-12-48 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru
18.12.2023/ 2891	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-099-2023	14.12.2023	●	Технология ручной дуговой наплавки покрытыми электродами по технологической документации ТК-АС-РДН-23Г-1, ТК-АС-РДН-23Г-2, ТК-АС-РДН-23Г-3 для выполнения наплавленных покрытий по конструкторской документации: – черт. ЛН17.340.110.02 «Проставка»; – черт. ЛН17.340.110.03 «Проставка»; – черт. ЛН17.340.202.02 «Проставка».	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» (АО «ГМС Ливгидромаш») Почт./факт. адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Телефон/факс: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06 / (48677) 7-12-41, 7-12-48 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru





19.12.2023/ 2892	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	№ СВ-ИСЦ-20/12.43-2023	15.12.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Демпферные трубы днища шахты реактора энергоблоков 1,2 Кольской АЭС» (черт. ТС005-043.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - КТД 1.3.1.03.002.7178-2023.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
19.12.2023/ 2893	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	№ СВ-ИСЦ-20/13.44-2023	15.12.2023	●	Технология сварки, применяемая при ремонте «Демпферные трубы днища шахты реактора энергоблоков 1,2 Кольской АЭС» (черт. ТС005-044.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - КТД 1.3.1.03.002.7178-2023.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
19.12.2023/ 2894	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-127-2023	19.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по типовому технологическому процессу сварки ТТПС 22.04.0010.000.00 «Типовой технологический процесс на ручную дуговую сварку покрытыми электродами, полуавтоматическую и ручную аргонодуговую сварку, а также комбинированную сварку при монтаже оборудования и трубопроводов ядерной энергетической установки со свинцовым теплоносителем» по рабочей документации: – SH12.D.112.1.0UJA04.JAN01.BU&.DD.0001 (СМ-881.С60110 МЧ) «Комплект проходок системы контроля корпуса. Монтажный чертеж» (сварные соединения № 1, № 5, № 6); – SH12.D.112.1.0UJA04.JAN01.BU&.YS.0001 (СМ-881.С60110 ТБ2) «Комплект проходок системы контроля корпуса. Таблица контроля качества сварных соединений и наплавов» (сварные соединения № 1, № 5, № 6).	Акционерное общество «Монтажно-строительное управление №90» АО «МСУ-90» Почтовый адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, а/я 4 Фактический адрес: 188540, Россия, Ленинградская область, г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 Телефон/факс (81369) 7-39-39 E-mail: office@msu-90.titan2.ru
21.12.2023/ 2895	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	СВ-ИСЦ-42/1-2023	19.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по ТК С№ 7459.25390.00006 НП, при монтаже трубопроводов КИПиА по проекту KUR.0130.10UMA.O.AT.TB0002. КУСКАЯ АЭС-2 ЭНЕРГОБЛОКИ 1 и 2. Здание турбины (10UMA) Схемы внешних импульсных проводов.	Общество с ограниченной ответственностью «ВУЭР - Корпорация Акционерной Компании «Электросевкавмонтаж» (ООО «ВУЭР - Корпорация АК «ЭСКМ») Юридический адрес: 350080, г. Краснодар, ул. Им. Тюляева, 36, офис 411 eskm.presnyakov@mail.ru , kursk-vuer@mail.ru

21.12.2023/ 2896	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-060-2023	19.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции ТИ 63854795.25001.00029 «Аргонодуговая сварка деталей из сталей перлитного класса при изготовлении оборудования и трубопроводов для АЭУ», для изготовления изделий черт. ВРНЦ.302289.017.01.01 СБ «Тройник переходный П 1220x16-820x16-PN10 498», черт. ВРНЦ.302289.017.03 «Блок DN 1200/800/65».	ООО «Карбоферс Метсервис». Почтовый адрес: 394026, Россия, Воронежская обл., г. Воронеж, проспект Труда, д. 63, офис 23. Фактический адрес: Воронежская область, г. Воронеж, пр-т. Труда 48. Тел./Факс: +7(473)280-20-33 E-mail: carboferms@carboferms.ru
21.12.2023/ 2897	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	№ СВ-ИСЦ-12/23-2023	19.12.2023	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении «Труба в сборе» черт. Д000408СБ),согласно НП-104-18 по технологическому процессу: - УПС№ 52 085 НП	Публичное акционерное общество «Таганрогский котлостроительный завод «Красный котельщик» (ПАО ТКЗ «Красный котельщик»), г. Таганрог, Ростовская обл., 347928 Тел.: 8 (8634) 31-36-01, факс: 8 (8634) 31-36-01; e-mail: postmaster@tkz.su, www.tkz.su
21.12.2023/ 2898	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-100/1-2023	20.12.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации ТК-АС-РД-С9-23ГХ-1 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: – черт. ЛН17.340.110.00СБ «Корпус», – черт. ЛН17.340.110.00-01СБ «Корпус».	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» (АО «ГМС Ливгидромаш») Почт./факт. адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Телефон/факс: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06 / (48677) 7-12-41, 7-12-48 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru
22.12.2023/ 2899	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	СВ-ИСЦ-14/6-2023	21.12.2023	●	Технология сварки (наплавки) применяемой при изготовлении «Задвижки запорной» (черт. А3.309.500(600).Э СБ), по технологическим картам: 5405.59290.02249; 5405.59290.02250; 5405.59290.02810.	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/



22.12.2023/ 2900	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	№ Св-48.001-805/2023	22.12.2023	●	Технология автоматической сварки под флюсом изделия «Корпус» ПА.01.32.01.00СБ (С8 по НП-104-18)	Общество с ограниченной ответственностью «ПИТЕРАТОММАШ» (ООО «ПАМ») 194292, Санкт-Петербург, Переулок 6-Верхний, дом 12, литера А, помещение 512. E-mail: pam-spb@inbox.ru телефон: 8(812) 458-73-79
27.12.2023/ 2901	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») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-893/2023	20.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Смеситель СК-200» черт. А.34.331.000 СБ св. шов №4	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
27.12.2023/ 2902	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») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-904/2023	20.12.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделия «Узел затаривания золы» черт. А.66.743.00.046 св. шов ГОСТ5264-80-C25	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
27.12.2023/ 2903	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-097/1-2023	22.12.2023	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологическим процессам сварки № 00202.02190.08285, 00202.02190.08292, 00202.02190.08300, 00202.02190.08270, 00202.02190.08281, 00202.02190.08283, 00202.02190.08286, 00202.02190.08289, 00202.02190.08297 для выполнения сварных соединений изделия «Металлическая оболочка центральная» черт. СМ-881.С60101-8.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») Почтовый адрес: ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650 Фактический адрес: ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650 Тел./факс: +7 (812) 331-9-331 E-mail: info@aemtech.ru





28.12.2023/ 2904	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	№ СВ-ИСЦ-18/3-2023	22.12.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Транспортный упаковочный комплект» ТУК-137Т.А1 (черт. АТ777.00.000СБ)	АО «Русполимет», г. Кулебаки, Нижегородской области, ул. Восстания, 1, 607018;
28.12.2023/ 2905	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	№ СВ-ИСЦ-18/4-2023	22.12.2023		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Транспортный упаковочный комплект» ТУК-137Т.А1 (черт. АТ777.00.000СБ)	АО «Русполимет», г. Кулебаки, Нижегородской области, ул. Восстания, 1, 607018;
28.12.2023/ 2906	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-111-2023	26.12.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции № ТИ-МН-Рн-2018 и картам технологического процесса сварки № РАД-22-30УОТ/Нест, № РАД-22-11УОО/Нест, № РАД-22-32НестОТ/Нест, № РАД-22-33НестОТ/Нест, № РАД-11-30НОО/Н1, № РАД-22-22НестОО/Нест для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - черт. ЗМ.01.02.03.02.00.000 СБ «Секция съемная»; - черт. ЗМ.03.06.01.01.01.000 СБ «Днище верхнее»; - черт. ЗМ.03.06.01.01.05.000 СБ «Днище нижнее»; - черт. ЗМ.03.06.01.02.04.000 СБ «Опора»; - черт. ЗМ.03.06.01.01.00.000 СБ «Фильтр-ловушка холодная РУ МБИР».	ООО «МИАН» Почтовый адрес Фактический адрес: 456208, Челябинская обл., г. Златоуст, ул. 50-летия Октября, д.4, пом. 3. Тел.: 8 (3513) 69-02-18, E-mail: info@zlatmian.ru
28.12.2023/ 2907	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-112-2023	26.12.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции № ТИ-МН-Рн-2018 и картам технологического процесса сварки № РАД-22-30ТОТ/Т3, № РАД-22-32ТОТ/Т1, № РАД-22-10ТОТ/Т1, № РАД-22-10ТОО/Т3, № РАД-22-12ТОО/Т1, № РАД-22-20ТОТ/Т3, № РАД-22-20ТОО/Т3, № РАД-22-20ТОО/Т8, № РАД-22-23ТОО/Т3, № РАД-22-23ТОТ/Т3, № РАД-11-20ТОО/Т3 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - черт. ЗМ.01.02.03.02.00.000 СБ «Секция съемная»; - черт. ЗМ.03.06.01.01.01.000 СБ «Днище верхнее»; - черт. ЗМ.02.04.04.00.03.000 СБ «Труба теплопередающая»; - черт. ЗМ.03.06.01.01.05.000 СБ «Днище нижнее»; - черт. ЗМ.03.06.01.01.08.100 СБ «Основание фильтра»; - черт. ЗМ.03.06.01.01.07.000 СБ «Решетка дистанционирующая»; - черт. ЗМ.03.06.01.02.04.000 СБ «Опора».	ООО «МИАН» Почтовый адрес Фактический адрес: 456208, Челябинская обл., г. Златоуст, ул. 50-летия Октября, д.4, пом. 3. Тел.: 8 (3513) 69-02-18, E-mail: info@zlatmian.ru

28.12.2023/ 2908	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-113-2023	26.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции № ТИ-МН-Рн-2018 и картам технологического процесса сварки № РАД-22-30СОТ/С25, № РАД-22-22СОТ/С-23-2, № РАД-22-10СОО/С2, № РАД-22-12СОО/С-22-1, № РАД-22-20СОО/С-3, № РАД-22-30СОО/С-3, № РАД-22-30СОТ/С-3, № РАД-22-33СОТ/С-18, № РАД-22-43СОО/С-4 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - черт. 3М.01.02.03.02.00.001 «Основание»; - черт. 3М.03.06.01.01.01.000 СБ «Днище верхнее»; - черт. 3М.03.06.01.01.00.017 «Чехол»; - черт. 3М.02.04.04.00.03.000 СБ «Труба теплопередающая»; - черт. 3М.03.06.01.01.08.001 «Обечайка»; - черт. 3М.03.06.01.01.00.001 «Обечайка»; - черт. 3М.03.06.01.01.00.019 «Крышка.	ООО «МИАН» Почтовый адрес Фактический адрес: 456208, Челябинская обл., г. Златоуст, ул. 50-летия Октября, д.4, пом. 3. Тел.: 8 (3513) 69-02-18, E-mail: info@zlatmian.ru
28.12.2023/ 2909	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп.3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-018-2023	28.12.2023	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки стыкового сварного соединения №1 детали «Дефлектор» по чертежу БРЕСТ.2.01.05.700 СБ, по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13101 «Дефлектор», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.88.010-01 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
28.12.2023/ 2910	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалея» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп.3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-019-2023	28.12.2023	●	Технология комбинированной сварки (ручной аргонодуговой сварки и полуавтоматической сварки в среде защитных газов) стыкового сварного соединения №2(-13) детали «Труба СГР» по чертежу СМ-881.С60101-482 СБ, по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13101 «Труба СГР», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.62.010-02 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru

28.12.2023/ 2911	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалы» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп.3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-020-2023	28.12.2023		Технология комбинированной сварки (ручной дуговой сварки и полуавтоматической аргонодуговой сварки) углового сварного соединения №22(-3) узла «Блок верхний» по чертежу СМ-881.С60101-240 СБ, по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13101 «Блок верхний» Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.93.010-02 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
28.12.2023/ 2912	Акционерное общество «Ордена Ленина Научно-исследовательский и конструкторский институт энерготехники имени Н.А. Доллежалы» (АО «НИКИЭТ») Факт./почт. Адрес 107140, г. Москва, ул. Малая Красносельская, д. 2/8, корп.3 / 101000, г. Москва, Главпочтамт, а/я 788 Тел. (499) 263-73-88, факс (499) 788-20- 52 email: nikiet@nikiet.ru	№ Св-822-021-2023	28.12.2023		Технология комбинированной сварки (ручной дуговой сварки и полуавтоматической аргонодуговой сварки) стыкового сварного соединения №1 узла «Обечайка» по чертежу БРЕСТ.2.01.05.832, по технологической документации: Тех. процесс №32.01076.13114 «Обечайка» Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора» Операционная карта 6951.10.94.030-02 «Контрольное сварное соединение для аттестации технологии сварки», Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора»	Филиал Акционерного общества «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» (Филиал АО «АЭМ-технологии» «Ижора») Факт./почт. адрес: территория Ижорский завод, д. 55, литер О, комната 33, г. Колпино, Санкт- Петербург, 196650, Филиал АО «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии» «Ижора» Телефон: (812)322-8000*11-84 email: info@aemtech-iz.ru
29.12.2023/ 2913	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	СВ-ИСЦ-34/1-2023	26.12.2023		Технология ручной дуговой сварки, применяемая при ремонте парогенераторов энергблока 3 Белоярской АЭС (черт. М272.02СБ, черт. 127-04-001, черт. 127-13-001 по ТИ 200-04 согласно технологическим процессам: - ТП 39-98ОП; - ТП 39-98ПП.	АО «Концерн Росэнергоатом» филиал «Белоярская атомная станция», г. Заречный, Свердловская обл., 624250 тел.: 8 (34377) 3-67-90, факс: 8 (34377) 3-80-08 www.belnpp.rosenergoatom.ru, e-mail: post@belnpp.ru
29.12.2023/ 2914	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	СВ-ИСЦ-34/2-2023	26.12.2023		Технология ручной дуговой сварки, применяемая при ремонте трубопроводов 2 контура 3, 4 энергблока Белоярской АЭС, чертеж РТ3-2048, согласно ТИ 200-04	АО «Концерн Росэнергоатом» филиал «Белоярская атомная станция», г. Заречный, Свердловская обл., 624250 тел.: 8 (34377) 3-67-90, факс: 8 (34377) 3-80-08 www.belnpp.rosenergoatom.ru, e-mail: post@belnpp.ru

15.01.2024/ 2915	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горькина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «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	№ Св-48.004-939/2024	10.01.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус фильтра» чертеж 1642-00-0101СБ (шов № 1)	ООО «Балтийские технологии» 188540, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, ул. Мира, д.1, ком.201. Тел./факс: (81369) 7-31-47, E-mail: bt-spb@mail.ru
15.01.2024/ 2916	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	СВ-ИСЦ-14/7-2023	29.12.2023	●	Технология сварки, применяемой при изготовлении «Задвижки запорной» (черт. АЗ.309.500(600).Э СБ), по технологической карте: - 5405.59290.02250	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/
15.01.2024/ 2917	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-142-2023	09.01.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам №№ ТКС-41, ТКС-42, ТКС-43 для выполнения сварных соединений при изготовлении изделий «Контейнер вакуумный» ПИК.89.010 СБ, «Пробка защитная» ПИК.89.030 СБ, «Корпус» ПИК.89.040 СБ, «Труба» ПИК.89.008, «Обечайка» ПИК.89.032.	Общество с ограниченной ответственностью «Опытное Конструкторское Бюро Точной Механики» (ООО «ОКБТМ») 117393, Москва, ул. Академика Пилюгина, д.12, к.2, пом. Ха, комн.1 тел.: +7(495) 702-9735 e-mail: okbtm@mail.ru
15.01.2024/ 2918	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	№ СВ-ИСЦ-33/1-2023	29.12.2023	●	Технология наплавки, применяемая при изготовлении золотника золотника (черт. КПЛВ.306572.034-01) клапана НГ 26526-050М	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 22-48-55; e-mail: info@vdnpp.rosenergoatom.ru, porubaev-aa@vdnpp.rosenergoatom.ru






15.01.2024/ 2919	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	№ СВ-ИСЦ-33/2-2023	29.12.2023		Технология наплавки, применяемая при изготовлении золотника (черт. НГ 26526-010Б) клапана НГ 26526-010М	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 22-48-55; e-mail: info@vdnpp.rosenergoatom.ru, porubaev-aa@vdnpp.rosenergoatom.ru
15.01.2024/ 2920	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	№ СВ-ИСЦ-33/3-2023	29.12.2023		Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами, применяемая при ремонте конденсатосборника II ступени 302-4074-001	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 22-48-55; e-mail: info@vdnpp.rosenergoatom.ru, porubaev-aa@vdnpp.rosenergoatom.ru
15.01.2024/ 2921	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	№ СВ-ИСЦ-33/4-2023	29.12.2023		Технология комбинированной сварки шва № 17, применяемая при ремонте «Сепаратора пароперегревателя СПП-1000 (302-1600-001)»	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 22-48-55; e-mail: info@vdnpp.rosenergoatom.ru, porubaev-aa@vdnpp.rosenergoatom.ru
15.01.2024/ 2922	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	№ СВ-ИСЦ-33/5-2023	29.12.2023		Технология комбинированной сварки шва № 12, применяемая при ремонте «Сепаратора пароперегревателя СПП-1000 (302-1600-001)»	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 22-48-55; e-mail: info@vdnpp.rosenergoatom.ru, porubaev-aa@vdnpp.rosenergoatom.ru






15.01.2024/ 2923	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	№ СВ-ИСЦ-33/6-2023	29.12.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки с присадочным материалом, применяемая при ремонте «Теплообменника аварийного расхолаживания (ВИФР.300122.336)»	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 22-48-55; e-mail: info@vdnpp.rosenergoatom.ru, porubaev-aa@vdnpp.rosenergoatom.ru
15.01.2024/ 2924	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	№ СВ-ИСЦ-33/7-2023	29.12.2023		Технология комбинированной сварки труб, применяемая при ремонте «Главных паропроводов, Рр > 2,2 МПа негерметичной части. Реакторное отделение. Ростовская АЭС. Блок 4 (R4.00625.1.0.11)»	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 22-48-55; e-mail: info@vdnpp.rosenergoatom.ru, porubaev-aa@vdnpp.rosenergoatom.ru
15.01.2024/ 2925	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	№ СВ-ИСЦ-33/8-2023	29.12.2023		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при ремонте «Демонтаж и восстановление клапана обратного поворотного (2TE10S15), Реакторное отделение энергоблока № 2 (P33.744.00.000P МЧ)»	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 22-48-55; e-mail: info@vdnpp.rosenergoatom.ru, porubaev-aa@vdnpp.rosenergoatom.ru
15.01.2024/ 2926	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	№ СВ-ИСЦ-33/9-2023	29.12.2023		Технология комбинированной сварки, применяемая при ремонте «Главных паропроводов, Рр > 2,2 МПа негерметичной части. Реакторное отделение. Ростовская АЭС. Блок 4 (R4.00625.1.0.11)»	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 22-48-55; e-mail: info@vdnpp.rosenergoatom.ru, porubaev-aa@vdnpp.rosenergoatom.ru





15.01.2024/ 2927	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	№ СВ-ИСЦ-33/10-2023	29.12.2023	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом, применяемая при ремонте «Теплообменника аварийного расхолаживания (08.8111.335)»	АО «Концерн Росэнергоатом», филиал АО «Концерн Росэнергоатом» Ростовская атомная станция; почтовый адрес: Волгодонск-28, Ростовской области, 347368; тел.: 8 (8639) 29-73-59; факс: 8 (8639) 22-48-55; e-mail: info@vdnpp.rosenergoatom.ru, porubaev-aa@vdnpp.rosenergoatom.ru
16.01.2024/ 2928	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-100/2-2023	11.01.2024	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации ТК-АС-РД-С9-23ГХ-2 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: – черт. ЛН17.340.110.00СБ «Корпус»; – черт. ЛН17.340.110.00-01СБ «Корпус»; – черт. ЛН17.340.202.00-01СБ «Корпус»; – черт. ЛН17.340.202.00СБ «Корпус».	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» (АО «ГМС Ливгидромаш») Почт./факт. адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Телефон/факс: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06 / (48677) 7-12-41, 7-12-48 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru
16.01.2024/ 2929	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-121-2023	11.01.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки по технологической инструкции № ТИ РТ 52793754.015.01-2018 для выполнения сварных соединений по рабочей документации 0825–100Б–КО.ТХ02.1 «Здание 100Б Рабочая документация Корректировка рабочей документации компенсатора объема Подключения азотного ресивера Ресивер азотный компенсатора объема YA05B01».	Общество с ограниченной ответственностью «РАОТЕХ» (ООО «РАОТЕХ») Факт./почт. адрес: 141301, Московская область, Сергиево-Посадский городской округ, г. Сергиев Посад, Новоугличское шоссе, д. 75, этаж 3, офис 311 Тел.: (495) 909-04-90; (496) 549-20-30 E-mail: raotech@raotech.ru
17.01.2024/ 2930	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-072-2023	16.01.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации по ТК ЕУ.60090.00004 «Выполнение угловых сварных соединений», ТК ЕУ.60090.00005 «Выполнение стыковых сварных соединений» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: - АБЛК.301255.412 СБ «Крышка»; - АБЛК.711221.413 «Дно»; - АБЛК.711452.413 «Фланец»; - АБЛК.713141.528 «Труба».	ПАО ПЗ «Сигнал» Юридический адрес: 249035, Калужская обл., г. Обнинск, пр. Ленина, д. 121. E-mail: alarm@pz-signal.ru Тел.: +7 (484) 399-35-88, +7 (484) 399-35-89.
22.01.2024/ 2931	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	№ СВ-ИСЦ-5/38-2023	16.01.2024	●	Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: 00202.02190.07291, 00202.02190.07316, 00202.02190.07325, 00202.02190.07275, 00202.02190.07299, 00202.02190.07273.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail: info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

22.01.2024/ 2932	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	№ СВ-ИСЦ-5/39-2023	16.01.2024	●	Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: 00202.02190.07300, 00202.02190.07276	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
22.01.2024/ 2933	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	№ СВ-ИСЦ-5/40-2023	16.01.2024	●	Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: -00202.02190.07300, 00202.02190.07276.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
22.01.2024/ 2934	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	№ СВ-ИСЦ-5/42-2023	16.01.2024	●	Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07273, 00202.02190.07275, 00202.02190.07299.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
22.01.2024/ 2935	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	№ СВ-ИСЦ-5/44-2023	16.01.2024	●	Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическому процессу: -00202.02190.07273.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
22.01.2024/ 2936	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-120-2023	17.001.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической инструкции ТИ № 7.25191.00168 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. 1.Я.09815.01.02.00.00СБ «Корпус», черт.1.Я.09815.05.01.00.00СБ «Корпус».	Акционерное общество «Государственный научный центр – Научно-исследовательский институт атомных реакторов» (АО «ГНЦ НИИАР») 433510, Россия, Ульяновская обл., г. Димитровград, Западное шоссе, д. 9 Телефон: +7 (84235) 9-83-83 Факс: +7 (84235) 9-83-84 E-mail: niiar@niiar.ru

22.01.2024/ 2937	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-040-2023	16.01.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТТП № ГИНЖ.02290.00123 «Ручная аргонодуговая сварка стыковых сварных соединений из сталей аустенитного класса трубопроводов для АЭУ», ТТП № 0431.01290.14004 «Сварка угловых сварных соединений из сталей аустенитного класса трубопроводов для АЭУ», для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. БВАИ.302390.000.102СБ, черт. БВАИ.302390.020.002СБ, черт. БВАИ.302390.004.101СБ, черт. БВАИ.302390.021.029СБ.	АО «Ракитянский арматурный завод» (АО «РАЗ») Юридический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Фактический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Почтовый адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. E-mail: oaoaz@oaoaz.ru Тел.: (472)455-59-57
22.01.2024/ 2938	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-041-2023	16.01.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТТП № ГИНЖ.02290.00108 «Ручная аргонодуговая сварка угловых сварных соединений из сталей перлитного класса трубопроводов для АЭУ», ТТП № ГИНЖ.02290.00124 «Сварка стыковых сварных соединений из сталей перлитного класса трубопроводов для АЭУ», для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. 363051.15.003-58, черт. БВАИ.302390.010.023СБ, черт. 363051.15.003-61, черт. БВАИ.302390.009.053 СБ.	АО «Ракитянский арматурный завод» (АО «РАЗ») Юридический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Фактический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Почтовый адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. E-mail: oaoaz@oaoaz.ru Тел.: (472)455-59-57
22.01.2024/ 2939	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-042-2023	16.01.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом для выполнения сварных соединений по технологической документации ТП ГИНЖ.02291.00103 «Ручная аргонодуговая сварка стыковых сварных соединений из сталей различного структурного класса элементов трубопроводов и оборудования АЭУ (углеродистые стали перлитного класса со сталями аустенитного класса)» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. БВАИ.302390.010.032 СБ, черт. БВАИ.302390.010.047 СБ, черт. БВАИ.302390.010.093 СБ, черт. БВАИ.302390.010.031 СБ.	АО «Ракитянский арматурный завод» (АО «РАЗ») Юридический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Фактический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Почтовый адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. E-mail: oaoaz@oaoaz.ru Тел.: (472)455-59-57
22.01.2024/ 2940	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-043-2023	16.01.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом для выполнения сварных соединений по технологической документации ТТП ГИНЖ.02290.00108 «Ручная аргонодуговая сварка угловых сварных соединений из сталей перлитного класса трубопроводов для АЭУ» и ТТП ГИНЖ.02290.00124 «Ручная аргонодуговая сварка стыковых сварных соединений из сталей перлитного класса трубопроводов для АЭУ» для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. 363051.14.003-036, черт. БВАИ.302390.000.126 СБ.	АО «Ракитянский арматурный завод» (АО «РАЗ») Юридический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Фактический адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. Почтовый адрес: 309310, Белгородская область, п. Ракитное, ул. Пролетарская, 26. E-mail: oaoaz@oaoaz.ru Тел.: (472)455-59-57

24.01.2024/ 2941	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	№ СВ-ИСЦ-5/45-2023	19.01.2024		Технология сварки (наплавки), применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07291, 00202.02190.07316.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
24.01.2024/ 2942	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	№ СВ-ИСЦ-5/46-2023	19.01.2024		Технологии сварки, применяемые при изготовлении «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07276, 00202.02190.07300.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
25.01.2024/ 2943	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	№ СВ-ИСЦ-20/14.42-2023	19.01.2024		Технология наплавки, применяемая при ремонте «компенсаторов давления энергоблоков №1-4 Ростовской АЭС, емкостей аварийного охлаждения зоны реактора энергоблоков №1-4 Ростовской АЭС» (черт. ТС006-042.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4620.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - 210000.300100.ТДИК0000203-12232744; - ТУ ЭО 0215 – 2003; - ТУ ЭО 0155 – 2015; - КТД00041.000-57494401; - КТД00042.000-57494401.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
25.01.2024/ 2944	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	№ СВ-ИСЦ-20/15.31-2023	19.01.2024		Технология наплавки, применяемая при ремонте «Систем трубопроводов свежего пара» (черт. ТС006-031.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - КТТД 1.3.1.03.004.6232-2022; - NM.001-01.011Р СБ.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
25.01.2024/ 2945	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	№ СВ-ИСЦ-20/16.33-2023	19.01.2024		Технология наплавки, применяемая при ремонте «Систем трубопроводов свежего пара» (черт. ТС006-033.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4594.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - КТТД 1.3.1.03.004.6232-2022; - NM.001-01.011Р СБ.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт») Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru




25.01.2024/ 2946	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	№ СВ-ИСЦ-20/17.34-2023	19.01.2024		Технология сварки, применяемая при ремонте «узлов и сборок реакторной установки» (черт. ТСО05-034.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - ТР12.109.02.00.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
25.01.2024/ 2947	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	№ СВ-ИСЦ-20/18.45-2023	19.01.2024		Технология сварки, применяемая при ремонте «конденсаторов турбин К-1000-60/1500-2 К-1100-60/15000-2М» (черт. ТСО05-045.000 СБ) по технологическим процессам: - ТИ4619.000-01673497; - ТИ2960159-59085090; - 07539601.25000.00001; - 59085090.25000.00006; - 0-09-381КТТД-18; - P33.831.00.000P.	АО «Атомэнергоремонт» (Акционерное общество «Атомэнергоремонт»). Факт. /почт. адрес: Россия, 115432, г. Москва, Проектируемый 4062-й проезд, д. 6, стр.2., помещение 26 (4 этаж). тел.: (495) 660-11-12, факс: (495) 660-11-12 e-mail: AER-A-INFO@rosatom.ru
25.01.2024/ 2948	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	СВ-ИСЦ-32/1-2023	23.01.2024		Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия: 1) Клапан черт. ИЮКЛ.492174.005 (исп.-00;-01;-02;-03;-04;-05;-06;-07;-08;-09) согласно ТУ6981-029-52200205-2013 по технологическим процессам: - Золотник импульсный ИЮКЛ.306572.029;-01;-02;-03 СБ/ЭС; - Золотник основной ИЮКЛ.306572.086;-01;-02;-03 СБ/ЭС.	АО «Аскольд» Приморский край, г. Арсеньев, ул. Заводская, д.5. 692337; Тел.: 8(42361)5-01-10; факс: 8(42361)5-01-84 e-mail: ascold@ascold.ru
05.02.2024/ 2949	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	№ СВ-ИСЦ-5/48-2023	05.02.2024		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическому процессу: 00202.02190.07300.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail: info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
05.02.2024/ 2950	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	№ СВ-ИСЦ-5/49-2023	05.02.2024		Технология сварки, применяемая при изготовлении «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическому процессу: 00202.02190.07274.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail: info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

07.02.2024/ 2951	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	СВ-ИСЦ-3/1-2024	07.02.2024		Технология наплавки, применяемая при изготовлении «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.492664.300.LP) по технологическому процессу на наплавку АНЕМ.306573.207 М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
07.02.2024/ 2952	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	СВ-ИСЦ-3/2-2024	07.02.2024		Технология наплавки, применяемая при изготовлении «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.492664.300.LP) по технологическому процессу на наплавку АНЕМ.306573.207 М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
07.02.2024/ 2953	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	СВ-ИСЦ-3/3-2024	07.02.2024		Технология наплавки, применяемая при изготовлении «Задвижки клиновой» (черт. № АНЕМ.492654.150-03.LP) по технологическому процессу на наплавку АНЕМ.306573.209 М1ТП	Филиал АО "АЭМ-технологии" "Петрозаводскмаш" в г. Петрозаводск; 185031, Республика Карелия, г. Петрозаводск, ул. Зайцева, 65 e-mail: info@pzm.su тел.: (8142)716-500 факс: (8142)703-042
08.02.2024/ 2954	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	№ Св-48.010-889/2024	07.02.2024		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Тройник С 89х5,0-57х3-РН25-IIIс 005» черт. МИК251.09.00.000СБ (шов №1)	ООО «МИК-XXI» 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, ул. 7-ая Заводская, д.54. Тел./факс: (8639) 27-76-45, E-mail: mik-xxi@mail.ru

09.02.2024/ 2955	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-102-2023	08.02.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТК-АС-РАД-У-23Г-1, ТК-АС-РАД-С22- 23НГ-1, ТК-АС-РАД-У3-23Х-1, ТК-АС-РАД-С23НХ-1, для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: – черт. ЛН17.340.722.00 СБ «Фланец»; – черт. ЛН17.340.202.00 СБ «Корпус»; – черт. ЛН17.340.202.00-01СБ «Корпус».	Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» (АО «ГМС Ливгидромаш») Почт./факт. адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Телефон/факс: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06 / (48677) 7-12-41, 7-12-48 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru
09.02.2024/ 2956	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	№ СВ-ИСЦ-5/43-2023	08.02.2024	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07280, - 00202.02190.07303.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
09.02.2024/ 2957	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	№ СВ-ИСЦ-5/51-2023	08.02.2024	●	Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическому процессу 00202.02190.07292.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
09.02.2024/ 2958	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	№ СВ-ИСЦ-5/41-2023	09.02.2024	●	Технологии наплавки, применяемые при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07283, 00202.02190.07287, 00202.02190.07305, 00202.02190.07284, 00202.02190.07281, 00202.02190.07282, 00202.02190.07304, 00202.02190.07292, 00202.02190.07315, 00202.02190.07325, 00202.02190.07275, 00202.02190.07299, 00202.02190.07273.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@ aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

14.02.2024/ 2959	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» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-709/2024	13.02.2024	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом изделия «Корпус ЖГИЦ.301126.001» (материал 12X18Н10Т). Корпус является составной частью изделия «Датчик сигнализатора уровня СУЭ-ДАС ЖГИЦ.407529.001», предназначенного, в комплексе с сигнализирующим устройством для контроля уровня электропроводящей радиоактивной жидкости (воды, растворов кислот, щелочей и со-лей), имеющего классификационное обо-значение по НП-001: 2У, 2НУ, 3Н, 3НУ, 4Н. Сварной шов Корпуса в процессе нормальной эксплуатации не контактирует с рабочей средой, не является границей раздела сред (не обеспечивает герметич-ность), не подвергается воздействию избыточного давления.	Федеральное госу-дарственное унитар-ное предприятие «Производственное предприятие «Маяк» Телефон (35130) 3 70 11, 3 31 05 Факс (35130) 3 38 26 E-mail: mayak@po-mayak.ru
14.02.2024/ 2960	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследова-тельского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-710/2024	13.02.2024	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом сварного шва № 1 изде-лия «Электрод ЖГИЦ.407529.002» (матери-ал 12X18Н10Т). Электрод является составной частью изделия «Датчик сигнализатора уровня СУЭ-ДАС ЖГИЦ.407529.001», предназначенного в комплексе с сигнализирующем устройством, для контроля уровня электропроводящей радиоактивной жидкости (воды, растворов кислот, щелочей и солей), имеющего классификационное обозначение по НП-001: 2У, 2НУ, 3Н, 3НУ, 4Н. Контакт Электрода с контролируемой жидкостью вызывает изменение электрического сопротивления изоляции и регистрируется сигнализирующим устройством. Сварной шов № 1 не является границей раздела сред (не обеспечивает герметич-ность), подвергается воздействию незначительной осевой нагрузки (масса элект-рода) до 2,3 кг	Федеральное госу-дарственное унитар-ное предприятие «Производственное предприятие «Маяк» Телефон (35130) 3 70 11, 3 31 05 Факс (35130) 3 38 26 E-mail: mayak@po-mayak.ru
14.02.2024/ 2961	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследова-тельского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт – ЦНИИ КМ «Прометей» Факт./почт. адрес 191015, Рос-сия, Санкт-Петербург, ул. Шпа-лерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.009-711/2024	13.02.2024	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом сварного шва № 2 изделия «Электрод ЖГИЦ.407529.002» (материал 12X18Н10Т). Электрод является составной частью изде-лия «Датчик сигнализатора уровня СУЭ-ДАС ЖГИЦ.407529.001», предназначенного в комплексе с сигнализирующем устройством, для контроля уровня электропроводящей радиоактивной жидкости (воды, растворов кислот, щелочей и солей), имеющего классификационное обозначение по НП-001: 2У, 2НУ, 3Н, 3НУ, 4Н. Контакт Электрода с контролируемой жид-костью вызывает изменение электрического сопротивления изоляции и регистрируется сигнализирующим устройством. Сварной шов № 2 не является границей раздела сред (не обеспечивает герметич-ность), не подвергается воздействию нагрузок, облегчает прохождение Электро-да через проходки.	Федеральное госу-дарственное унитар-ное предприятие «Производственное предприятие «Маяк» Телефон (35130) 3 70 11, 3 31 05 Факс (35130) 3 38 26 E-mail: mayak@po-mayak.ru
19.02.2024/ 2962	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	№ СВ-ИСЦ-24/1-2023	12.02.2024	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении Блока DN 1000/65 10UMA10LBS50AB001; Блока DN 1000/65 10UMA10LBS50RB001.	ООО «СТС» Общество с ограниченной ответственностью «Современные трубопроводные системы» 603000, Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Костина, дом № 3, помещение П27, комната 234

20.02.2024/ 2963	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	№ СВ-ИСЦ-5/50-2023	13.02.2024	●	Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическому процессу: - 00202.02190.07317.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.02.2024/ 2964	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	№ СВ-ИСЦ-5/52-2023	13.02.2024	●	Технология сварки, применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07280, - 00202.02190.07303.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
20.02.2024/ 2965	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	№ СВ-ИСЦ-5/53-2023	13.02.2024	●	Технологии наплавки, применяемые при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07283, 00202.02190.07287, 00202.02190.07303, 00202.02190.07284, 00202.02190.07281, 00202.02190.07280, 00202.02190.07304, 00202.02190.07292, 00202.02190.07313, 00202.02190.07315.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
26.02.2024/ 2966	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	№ СВ-ИСЦ-5/47-2023	19.02.2024	●	Технологии наплавки, применяемые при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07283, 00202.02190.07287, 00202.02190.07305, 00202.02190.07284, 00202.02190.07281, 00202.02190.07282, 00202.02190.07304, 00202.02190.07292, 00202.02190.07315.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

27.02.2024/ 2967	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	№ СВ-ИСЦ-1-2024	19.02.2024		<p>Технологии сварки и наплавки, применяемые при изготовлении «ПСВ-1040-1,6-2,2-ПА (ПСВ-2), на узел Система трубная Д000568-02ТБ2, подогреватель сетевой воды (пиковый) ПСВ-1040-1,6-2,2-ПА (ПСВ-2) Д000572-02ТБ2, Д000572-ТБ2. Камера водяная Д000575-02ТБ2, Днище 1400 с фланцем Д000569-01ТБ2, Корпус Д000565-02ТБ2, Обечайка корпуса Д000564-01ТБ2», согласно ТУ (ТЗ KUR.0301.10UMA.NDA/TM/EC0001) по технологическим процессам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Технологическая карта сварки МАДП 1 - Технологическая карта сварки РАД 2 - Технологическая карта сварки РАД 3 - Технологическая карта сварки МАДП 4 - Технологическая карта сварки МАДП 5 - Технологическая карта сварки МАДП 6 - Технологическая карта сварки МАДП 7 - Технологическая карта сварки МАДП 8 - Технологическая карта сварки РАД 9 - Технологическая карта сварки МАДП 10 - Технологическая карта сварки МАДП 11 - Технологическая карта сварки РАД 12 - Технологическая карта сварки РАД 13 - Технологическая карта сварки РАД 14 - Технологическая карта сварки РАД 15 - Технологическая карта сварки РАД 16 - Технологическая карта сварки РАД 17 - Технологическая карта сварки РАД 18 - Технологическая карта сварки РАД 19 	АО «Сарэнергомаш», г. Саратов, Саратовской обл., улица Б. Садовая, 48. 410008; Тел.: 8(8452)22-01-23 e-mail: info@sarzem.ru
27.02.2024/ 2968	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	№ СВ-ИСЦ-5/54-2023	21.02.2024		<p>Технология наплавки, применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07283, 00202.02190.07287, 00202.02190.07305.</p>	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.02.2024/ 2969	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	№ СВ-ИСЦ-5/55-2023	21.02.2024		<p>Технология сварки (наплавки), применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическому процессу: - 00202.02190.07276.</p>	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru

27.02.2024/ 2970	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	№ СВ-ИСЦ-5/56-2023	21.02.2024	●	Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическим процессам: - 00202.02190.07283, 00202.02190.07287, 00202.02190.07303, 00202.02190.07284, 00202.02190.07281, 00202.02190.07280, 00202.02190.07304, 00202.02190.07292, 00202.02190.07313, 00202.02190.07315.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.02.2024/ 2971	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	№ СВ-ИСЦ-5/58-2023	21.02.2024	●	Технология сварки (наплавки), применяемая при изготовлении изделия «Компенсатор давления» (черт. АМ120.04.00.000СБ), по технологическому процессу: - 00202.02190.07280.	АО «АЭМ-технологии» (Акционерное общество «Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии») ул. Финляндская, д.13, Литер ВМ, помещение 469, г. Санкт-Петербург, Колпино, 196650, Тел./факс: +7(812)331-9-331; e-mail:info@aemtech.ru, http:// www.aemtech.ru
27.02.2024/ 2972	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	№ СВ-ИСЦ-19-2023	21.02.2024	●	Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделий «Система охлаждения электродвигателя ДВДАЗ 173/119-6-8-2 АМ» (согласно БП.046.100-01 ТУ), «Система охлаждения электродвигателя АДЗ-7100/1000-10А» (согласно ОБП. 109.176 ТЗ) по технологической инструкции: - БП.25290.00021	АО «УГМ»624021, Россия, г. Сысерть, Свердловская обл., ул. К. Либкнехта, д. 2а, Адрес для корреспонденции: 620017, г. Екатеринбург, ул. Фронтových Бригад, д.22 Тел.: 8 (343) 324-55-49, 8 (343) 324-53-53, факс: 8 (343) 324-52-88. E mail: em@uetm.ru ; uralgidromash@uetm.ru
27.02.2024/ 2973	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	№ СВ-ИСЦ-43/1-2023	21.02.2024	●	Технологии сварки (наплавки), применяемые при изготовлении изделия «Чехол» (черт. УН-4 56-8СБ) согласно ТЗ, по технологическим процессам: - УН-4 56-8СБ; - УН-4 56-5-04; - УН-4 56-5-05; - УН-4 56-5-07.	Акционерное общество «Опытное Конструкторское Бюро Машиностроения имени И.И. Африкантова» (АО «ОКБМ Африкантов»). Почтовый адрес:603074, г.Н.Новгород, Бураковский проезд, 15.
27.02.2024/ 2974	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	СВ-ИСЦ-36/1-2023	20.02.2024	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении и монтаже «Горячих камер» ГК-1, ГК-2, ГК-3 (черт. А.40.608.000СБ, черт.А.40.609.000СБ, черт.А.40.610.000СБ) согласно ТУ (ТЗ) по технологическим процессам: РАД-ОСТ-Н2-1; РАД-ОСТ-С2Т-1; РАД-ОСТ-С7-1; РАД-ОСТ-С8-1; РАД-ОСТ-С8Т-1; РАД-ОСТ-С17Т-1; РАД-ОСТ-С21-1; РАД-ОСТ-С25-1; РАД-ОСТ-С57Т-1; РАД-ОСТ-Т1-1; РАД-ОСТ-Т6-1; РАД-ОСТ-Т6Т-1; РАД-ОСТ-У3-1; РАД-ОСТ-У5-1; РАД-ОСТ-У17Т-1; РД-ОСТ-Н1-1; РД-ОСТ-С7-1; РД-ОСТ-Т6-2; РД-ОСТ-У6-2.	ООО «Дзержинскиммаш» 620063, г. Екатеринбург, ул. Большакова 70; Тел.: +7 (343) 351-09-07, e-mail: info@dzhm96.ru





27.02.2024/ 2975	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-802/2024	22.02.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала изделия «Сильфон» черт. ЦКБ Р90513-015Д СБ	<p>АО «НПФ «ЦКБА» 195027, г. Санкт-Петербург, пр. Шаумяна, д.44, корпус 1, лит. А, пом. 34Н. Тел. (812) 611-10-00 E-mail: info@ckba.ru</p>
27.02.2024/ 2976	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-803/2024	22.02.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом без присадочного материала изделия «Сильфон» черт. У26161-032М1 В СБ	<p>АО «НПФ «ЦКБА» 195027, г. Санкт-Петербург, пр. Шаумяна, д.44, корпус 1, лит. А, пом. 34Н. Тел. (812) 611-10-00 E-mail: info@ckba.ru</p>
27.02.2024/ 2977	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.010-804/2024	22.02.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Сильфон» черт. ЦКБ Р90513-015Г СБ	<p>АО «НПФ «ЦКБА» 195027, г. Санкт-Петербург, пр. Шаумяна, д.44, корпус 1, лит. А, пом. 34Н. Тел. (812) 611-10-00 E-mail: info@ckba.ru</p>

27.02.2024/ 2978	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-873/2024	22.02.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Блок 3 (Тру-ба 76x7)» черт. АТ21.10.001.200 СБ (шов №1)	<p>ЗАО «ПТО «Атлант»</p> <p>603950, Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Интернациональная, д.100, ГСП-1185 Тел. (812) 274-18-21, E-mail: info@atlant-nn.com</p>
04.03.2024/ 2979	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-161-2023	27.02.2024	●	<p>Технология комбинированной сварки (корень – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение – автоматическая сварка под флюсом) по технологической документации №№ ТК-10-11-0574-23, ТК-10-11-0594-23, ТК-10-11-0595-23 для выполнения сварных соединений по черт. KUR.0120.10UJA.LBA.TM.TB0002.Z0001 «Реакторное здание (10UJA). (10UJE). Паропроводы свежего пара за пределами здания 10УМА» и черт. KUR.0120.20UJA.LBA.TM.TB0002.Z0001 «Реакторное здание (20UJA). (20UJE). Паропроводы свежего пара за пределами здания 20УМА».</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН» (ООО «ТИТАН ТЕХНОЛОДЖИ ПАЙПЛАЙН») Фактический / почтовый адрес: 188544, Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, Копорское шоссе, д. 70 оф. 33 Телефон/факс: 8(813-69)7-39-46 E-mail: office@tpl.titan2.ru</p>
04.03.2024/ 2980	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-913/2024	27.02.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки не-плавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Пенал с пробкой» черт. АМЕ 1787.01.01.000СБ (шов №43/1)	<p>АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгодонск, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru</p>

04.03.2024/ 2981	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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	№ Св-48.004-915/2024	27.02.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки не-плавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Корпус пены» черт. АМЕ 1787.01.01.100СБ (шов №15)	АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгодонск, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru
04.03.2024/ 2982	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей») Факт./почт. адрес 191015, Россия, Санкт-Петербург, ул. Шпалерная, д. 49, Тел. (812) 274-15-34, Факс (812) 274-51-40, E-mail: npk6@crism.ru	№ Св-48.008-892-2024	27.02.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Прооботборник газа» черт. А.84.156.010 СБ св. шов №10	ООО«ИжораРемСервис» Адрес: 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, Ижорский завод, д.б/н Тел.: (812) 322-82-50, факс (812) 322-80-04, E-mail :irs@aemtech-iz.ru
11.03.2024/ 2983	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-125-2023	04.03.2024	●	Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологическим картам сварки № ТКС-03/23, № ТКС-03-01/23, № ТКС-04/23, № ТКС-05/23 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. РБМ-К7.Сб.415СБ «Устройство облучательное».	ООО «Станкоресурс» Почтовый адрес: 456572, Челябинская обл., Еткульский р-н, с. Каратабан, ул. Набережная, д. 2г Фактический адрес: 456572, Челябинская обл., Еткульский р-н, с. Каратабан, ул. Набережная, д. 2г Телефон/факс: 8 (922) 012-79-09 E-mail: stankoresursto@yandex.ru
18.03.2024/ 2984	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	№ СВ-ИСЦ-41-2023	07.03.2024	●	Технологии сварки, применяемые при изготовлении изделия : «Крышка люка – лаза для вывода линий измерений СПНИ ПГВ-1000МКО» (черт. М 136А.00.00.000СБ согласно ТЗ и требованиям НП-089-15) по технологическим процессам : - М 136А.00.00.000/ACC02.02190.35430 - М 136А.01.00.000 /ACC02.02190.35431 - М 136А.02.00.000 /ACC02.02190.35432 - М 136А.03.00.000 /ACC02.02190.35433 - М 136А.03.00.000-01 /ACC02.02190.35434 - М 136А.04.00.000 /ACC02.02190.35435.	Общество с ограниченной ответственностью «Атомспецсервис» (ООО «Атомспецсервис») 347360, Ростовская обл.г. Волгодонск, Заводская 8-я ул., дом 9 Тел./факс (8639) 27-79-99, (8639) 27-79-93 e-mail: info@acc.bz

18.03.2024/ 2985	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-126-2023	12.03.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации №1/2023-КОНЭКТОР-52 для выполнения сварных соединений по черт. ПТГС.302181.001.00СБ, черт. ПТГС.302181.002.00СБ.	Общество с ограниченной ответственностью «КОНЭКТОР» (ООО «КОНЭКТОР») Почтовый адрес: 216400, РФ, Смоленская область, г. Десногорск, а/я 36 Фактический адрес: 216400, РФ, Смоленская область, г. Десногорск, промышленная зона территории САЭС Тел.: +7 499 550-34-39 E-mail: konektor.konektor@yandex.ru
18.03.2024/ 2986	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-107-2023	11.03.2024	●	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по операционной технологической карте сборки и сварки № ОТКСС-12942-РД-1-22 (С, У)ОО/С17, У18, У5 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации № 949.12942.00 МЧ «Реконструкция сбросной линии Ду100, зд. 803, потоки 6-52 Монтажный чертеж».	АО «АЭХК» Почтовый адрес: 665814, Иркутская обл., г. Ангарск, квартал 2 (Южный массив тер.), стр. 100 Фактический адрес: 665814, Иркутская обл., г. Ангарск, квартал 2 (Южный массив тер.), стр. 100 Телефон/факс: (3955) 540000 / 540000 E-mail: aecc@rosatom.ru
18.03.2024/ 2987	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	№ СВ-ИСЦ-38/2-2023	13.03.2024	●	Технологии сварки, применяемые при монтаже технологических трубопроводов по проектам: -Трубный коридор. Трассировка технических трубопроводов 2ПК ОДЦ ЦКДИ.2795-4- ТК-ТХ.4. Сварка выполняется по технологическим процессам: - ИН 01.2023 «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте оборудования и трубопроводов объектов ядерного топливного цикла».	ООО «Аврора» - почтовый адрес: 662974, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Царевского, 7, оф.139 - фактический адрес: 662970, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Промышленная, 20, пом.4 - тел./факс: 8(3919)76-15-55/8(3919) 76-17-77 - адрес электронной почты: avroga.atom@mail.ru
18.03.2024/ 2988	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	№ СВ-ИСЦ-38/3-2023	13.03.2024	●	Технология сварки, применяемая при монтаже технологических трубопроводов по проектам: -Облицовка помещения 0048/1, площадки и лестницы в пом. 0048/2 и 0057, планов и помещений 0049/4, между осями 10-13 и Е-И. ЦКДИ.2795.4-КМ144. Сварка выполняется по технологическим процессам: - ИН 01.2023 «Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, применяемая при изготовлении, монтаже и ремонте оборудования и трубопроводов объектов ядерного топливного цикла».	ООО «Аврора» - почтовый адрес: 662974, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Царевского, 7, оф.139 - фактический адрес: 662970, Россия, Красноярский край, г. Железногорск, ул. Промышленная, 20, пом.4 - тел./факс: 8(3919)76-15-55/8(3919) 76-17-77 - адрес электронной почты: avroga.atom@mail.ru

18.03.2024/ 2989	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-116-2023	14.03.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по ТП № 3165.01290.14137 «Типовой технологический процесс сварки блоков трубопроводов АЭС из теплоустойчивых сталей перлитного класса, стыковых и угловых соединений» для изготовления изделий: – черт. ИЦБ-1119968 СБ «Блок DN 500/125/65/10».	Общество с ограниченной ответственностью «Белэнергомаш-БЗЭМ» (ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ») Факт./почт. адрес: 308006, Белгородская область, г. Белгород, ул. Волчанская, 165 Тел.: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
18.03.2024/ 2990	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-117-2023	14.03.2024	●	Технология механизированной аргонодуговой сварки плавящимся электродом по ТП № 3165.01290.14137 «Типовой технологический процесс сварки блоков трубопроводов АЭС из теплоустойчивых сталей перлитного класса, стыковых и угловых соединений» для изготовления изделий: – черт. ИЦБ-1110847 СБ «Блок DN 250/32»; – черт. ИЦБ-1110009 СБ «Блок DN 200/50»; – черт. ИЦБ-1117641 СБ «Блок DN 300/200».	Общество с ограниченной ответственностью «Белэнергомаш-БЗЭМ» (ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ») Факт./почт. адрес: 308006, Белгородская область, г. Белгород, ул. Волчанская, 165 Тел.: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
18.03.2024/ 2991	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-118-2023	14.03.2024	●	Технология комбинированной сварки (корень шва – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение – механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом) по ТП № 3165.01290.14137 «Типовой технологический процесс сварки блоков трубопроводов АЭС из теплоустойчивых сталей перлитного класса, стыковых и угловых соединений» для изготовления изделий: – черт. ИЦБ-1119813 СБ «Блок DN300/100».	Общество с ограниченной ответственностью «Белэнергомаш-БЗЭМ» (ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ») Факт./почт. адрес: 308006, Белгородская область, г. Белгород, ул. Волчанская, 165 Тел.: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru
19.03.2024/ 2992	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	СВ-ИСЦ-14/3-2023	15.03.2024	●	Технология сварки (наплавки), применяемой при изготовлении «Трапа спецканализации с перепускным клапаном» (черт. ЦКБ P58501-100 СБ), по технологической карте: -5405.59290.00701; -5405.59290.02233; -5405.59290.02234; - 5405.59290.02236.	ООО «Прогресс». 350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Демуса М.Н., дом 11, офис 41 телефон: +7 964-916-88-28 progress@progress-zavod.ru http://progress-zavod.ru/

20.03.2024/ 2993	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-013-2024	19.03.2024		Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.004-2024 для выполнения сварных соединений по рабочей документации KUR.0120.10UJA.KTB.TM.TB0001 «Реакторное здание (10UJA). Трубопроводы системы газовых сдувок Pp ≥ 2,2Мпа».	Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж») Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru
25.03.2024/ 2994	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-128-2023	21.03.2024		Технология механизированной аргонодуговой сварки плавящимся электродом оборудования и трубопроводов для атомных энергетических установок из высоколегированных сталей аустенитного класса по технологической документации № АД-6-АЭУ(Ш)-ТЭКО для изготовления изделия по черт. ТЭФ.03.1005.00.000 СБ «Фильтр механической очистки АФМО 400-1,0-80-0,15 Сборочный чертеж».	Общество с ограниченной ответственностью «ПП «ТЭКО-ФИЛЬТР» (ООО «ПП «ТЭКО-ФИЛЬТР») Почтовый адрес: 445045, Самарская область, г. Тольятти, а/я 1839 Фактический адрес: 445045, Самарская область, г. Тольятти, ул. Громовой, д. 33А Тел.: 8 (8482) 20-81-36, 20-83-61 E-mail: info@teko-filter.ru
25.03.2024/ 2995	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-129-2023	21.03.2024		Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом оборудования и трубопроводов для атомных энергетических установок из высоколегированных сталей аустенитного класса по технологической документации № АД-6-АЭУ(Ш)-ТЭКО для изготовления изделия по черт. ТЭФ.03.1005.00.000 СБ «Фильтр механической очистки АФМО 400-1,0-80-0,15 Сборочный чертеж».	Общество с ограниченной ответственностью «ПП «ТЭКО-ФИЛЬТР» (ООО «ПП «ТЭКО-ФИЛЬТР») Почтовый адрес: 445045, Самарская область, г. Тольятти, а/я 1839 Фактический адрес: 445045, Самарская область, г. Тольятти, ул. Громовой, д. 33А Тел.: 8 (8482) 20-81-36, 20-83-61 E-mail: info@teko-filter.ru
25.03.2024/ 2996	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-130-2023	21.03.2024		Технология комбинированной сварки (корень шва – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом, заполнение – механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом) оборудования и трубопроводов для атомных энергетических установок из высоколегированных сталей аустенитного класса по технологической документации № АД-6-АЭУ(Ш)-ТЭКО для изготовления изделия по черт. ТЭФ.03.1005.00.000 СБ «Фильтр механической очистки АФМО 400-1,0-80-0,15 Сборочный чертеж».	Общество с ограниченной ответственностью «ПП «ТЭКО-ФИЛЬТР» (ООО «ПП «ТЭКО-ФИЛЬТР») Почтовый адрес: 445045, Самарская область, г. Тольятти, а/я 1839 Фактический адрес: 445045, Самарская область, г. Тольятти, ул. Громовой, д. 33А Тел.: 8 (8482) 20-81-36, 20-83-61 E-mail: info@teko-filter.ru

26.03.2024/ 2997	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-018-2024	22.03.2024	●	<p>Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами по технологической документации ТК-АС-РД-Т-23У-1 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: – черт. ЛН17.340.230.00 СБ «Опора»; – черт. ЛН17.340.159.00 СБ «Опора».</p>	<p>Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» (АО «ГМС Ливгидромаш») Факт./почт. адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Телефон/факс: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06 / (48677) 7-12-41, 7-12-48 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru</p>
26.03.2024/ 2998	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-019-2024	22.03.2024	●	<p>Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по технологической документации ТК-АС-РАД-У-23Н-1 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации: – черт. ЛН17.340.228.00 СБ «Коллектор»; – черт. ЛН17.340.229.00 СБ «Коллектор»; – черт. ЛН17.340.157.00 СБ «Коллектор».</p>	<p>Акционерное общество «ГМС Ливгидромаш» (АО «ГМС Ливгидромаш») Факт./почт. адрес: 303851, Орловская обл., г. Ливны, ул. Мира, 231 Телефон/факс: (48677) 7-80-00, 7-18-04, 7-71-06 / (48677) 7-12-41, 7-12-48 E-mail: sbyt@hms-livgidromash.ru</p>
26.03.2024/ 2999	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-020-2024	22.03.2024	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.005-2024 «Технологическая карта аргонодуговой сварки стыковых соединений труб Ø 57×3,0 из стали 20» для выполнения сварных соединений по рабочей документации КUR.0130.11URF.PEB.TW.TB0001-BAВ0001 «Насосная станция ответственных потребителей (11URF)».</p>	<p>Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж»). Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр.1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru</p>

27.03.2024/ 3000	Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИ «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	№ Св-48.004-914/2024	20.03.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Стакан» черт. АМЕ 1787.01.01.140СБ (шов №51)	АО «Атоммашэкспорт» Акционерное Общество «Атоммашэкспорт» 347387 г. Волгоград, Ростовская область, ул. К.Маркса-44, Телефон: (8639)232140; Факс: (8639)249606; e-mail: atomexp@atomexp.ru
27.03.2024/ 3001	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-055-2023	25.03.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по технологической документации ТП № 343.02190.150009, ТП № 343.02190.150010, ТП № 121.02190.641127 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. РНАТ.301156.064 СБ «Корпус», черт. РНАТ.301156.067 СБ «Корпус», черт. УН-4 191.01.000 СБ «Корпус».	ФГУП «Комбинат Электрохимприбор» Почтовый адрес: 624203, Россия, Свердловская обл., г. Лесной, Коммунистический проспект, д. 6а. Фактический адрес: 624203, Россия, Свердловская обл., г. Лесной, Коммунистический проспект, д. 6а. Телефон/факс: (34342) 9-50-62/(34342) 9-56-76 E-mail: mail@ehp-atom.ru
27.03.2024/ 3002	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-056-2023	25.03.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической документации ТП № 343.02190.150001, ТП № 343.02190.150002, № 343.02190.150003, ТП № 343.02190.150004, ТП № 343.02190.150005, ТП № 343.02190.150006 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации РНАТ.301112.036;01;02 СБ «Корпус», РНАТ.301112.037 СБ «Корпус», РНАТ.301112.038 СБ «Корпус», РНАТ.301112.039 СБ «Корпус».	ФГУП «Комбинат Электрохимприбор» Почтовый адрес: 624203, Россия, Свердловская обл., г. Лесной, Коммунистический проспект, д. 6а. Фактический адрес: 624203, Россия, Свердловская обл., г. Лесной, Коммунистический проспект, д. 6а. Телефон/факс: (34342) 9-50-62/(34342) 9-56-76 E-mail: mail@ehp-atom.ru
28.03.2024/ 3003	Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru	№ Св-10011-114-2023	26.03.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с присадочным материалом по ТП № 3165.01290.14137 «Типовой технологический процесс сварки блоков трубопроводов АЭС из теплоустойчивых сталей перлитного класса, стыковых и угловых соединений» для изготовления изделий: – черт. ИЦБ-1118887 СБ «Блок DN 100/50/25/20»; – черт. ИЦБ-1112846 СБ «Блок DN 100/80».	Общество с ограниченной ответственностью «Белэнергомаш-БЗЭМ» (ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ») Факт./почт. адрес: 308006, Белгородская область, г. Белгород, ул. Волчанская, 165 Тел.: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru

28.03.2024/ 3004	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-115-2023	26.03.2024	●	<p>Технология комбинированной сварки (Корень шва – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом с присадочным материалом, заполнение – механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом) по ТП № 3165.01290.14137 «Типовой технологический процесс сварки блоков трубопроводов АЭС из теплоустойчивых сталей перлитного класса, стыковых и угловых соединений» для изготовления изделий: – черт. ИЦБ-1119813 СБ «Блок DN300/100»; – черт. ИЦБ-1115203 СБ «Блок DN 400»; – черт. ИЦБ-1110743 СБ «Блок DN 500/250/80».</p>	<p>Общество с ограниченной ответственностью «Белэнергомаш-БЗЭМ» (ООО «Белэнергомаш-БЗЭМ») Факт./почт. адрес: 308006, Белгородская область, г. Белгород, ул. Волчанская, 165 Тел.: (4722) 35-43-44 Факс: (4722) 35-42-24 E-mail: info@energomash.ru</p>
28.03.2024/ 3005	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-010-2024	26.03.2024	●	<p>Технология аргонодуговой сварки неплавящимся электродом по карте технологического процесса сварки № ТК-043-14.07.02.001-2024 «Технологическая карта аргонодуговой сварки стыковых соединений труб Ø26,9x2,6 и 33,7x2,6 из стали 15ХМ», для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. KUR.0120.10UJA.JNB.TM.TB0005 Реакторное здание (10UJA). Трубопроводы системы пассивного отвода тепла.</p>	<p>Акционерное общество «Энергоспецмонтаж» (АО «Энергоспецмонтаж»). Факт./почт. адрес: Россия, 127410, г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 1. Тел./факс: (499) 169-42-25, 160-89-03, (473-64) 9-22-14. E-mail: konesm@ensm.ru</p>
28.03.2024/ 3006	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина 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</p>	№ Св-48.004-874/2024	25.03.2024	●	<p>Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Консоль» черт. АТ21.20.005.140 СБ (шов №2)</p>	<p>ЗАО «ПТО «Атлант» 603950, Нижегородская область, г. Нижний Новгород, ул. Интернациональная, д.100, ГСП-1185 Тел. (812) 274-18-21, E-mail: info@atlant-nn.com</p>

28.03.2024/ 3007	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-963/2024	25.03.2024	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Корпус» черт. FS.1.012.S.F2.01 (шов №1)	<p>Общество с ограниченной ответственностью "Завод пружин и металлоконструкций «ОХТА» (ООО «ЗПМ «ОХТА»)</p> <p>195030, Санкт-Петербург, ул. Коммуны, д.67, лит. АВ. Тел. (812) 667-89-87; факс (812) 645-51-15 E-mail: info@zavod-ohra.ru</p>
01.04.2024/ 3008	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-953/2024	27.03.2024	●	Технология комбинированной сварки (корень шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, основное сечение шва автоматической сваркой под флюсом) изделия «Блок DN 400» черт. ТММ-3.41436 СБ	<p>АО «Трубодеталь»</p> <p>454904, г. Челябинск, ул. Челябинская, 23. Тел.: 8-800-200-8000; Факс: 8 (351)280-12-13; e-mail: info@trubodetal.ru.</p>
01.04.2024/ 3009	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-954/2024	27.03.2024	●	Технология комбинированной сварки (корень шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, основное сечение шва автоматической сваркой под флюсом) «Блок DN 600» черт. ТММ-3.41366 СБ	<p>АО «Трубодеталь»</p> <p>454904, г. Челябинск, ул. Челябинская, 23. Тел.: 8-800-200-8000; Факс: 8 (351)280-12-13; e-mail: info@trubodetal.ru.</p>

01.04.2024/ 3010	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-955/2024	27.03.2024	●	<p>Технология комбинированной сварки (корень шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, основное сечение шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами) изделия «Блок DN 400» черт. ТММ-3.41436 СБ</p>	<p>АО «Трубодеталь» 454904, г. Челябинск, ул. Челябинская, 23. Тел.: 8-800-200-8000; Факс: 8 (351)280-12-13; e-mail: info@trubodetal.ru.</p>
01.04.2024/ 3011	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.004-956/2024	27.03.2024	●	<p>Технология комбинированной сварки (корень шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадочным материалом, основное сечение шва ручной дуговой сваркой покрытыми электродами) изделия «Блок DN 600» черт. ТММ-3.41366 СБ</p>	<p>АО «Трубодеталь» 454904, г. Челябинск, ул. Челябинская, 23. Тел.: 8-800-200-8000; Факс: 8 (351)280-12-13; e-mail: info@trubodetal.ru.</p>
01.04.2024/ 3012	<p>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»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-819/2024	26.03.2024	●	<p>Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Колонна» черт. АДЛЕ.301116.001СБ (шов У-1)</p>	<p>ООО «АКВАТОК» 188304, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, п. Пригородный, Вырицкое шоссе, д.17. Тел./факс: (812) 329-74-03, E-mail: akvatokspb@mail.ru</p>

01.04.2024/ 3013	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-820/2024	26.03.2024	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Корпус» черт. АДЛЕ.301156.001СБ (шов У6)	<p>ООО «АКВАТОК» 188304, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, п. Пригородный, Вырицкое шоссе, д.17. Тел./факс: (812) 329-74-03, E-mail: akvatokspb@mail.ru</p>
01.04.2024/ 3014	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-821/2024	26.03.2024	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Колонна» черт. АДЛЕ.301116.001СБ (шов Т-1)	<p>ООО «АКВАТОК» 188304, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, п. Пригородный, Вырицкое шоссе, д.17. Тел./факс: (812) 329-74-03, E-mail: akvatokspb@mail.ru</p>
01.04.2024/ 3015	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-822/2024	26.03.2024	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Фонарь» черт. АДЛЕ.301318.001СБ (шов Т6)	<p>ООО «АКВАТОК» 188304, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, п. Пригородный, Вырицкое шоссе, д.17. Тел./факс: (812) 329-74-03, E-mail: akvatokspb@mail.ru</p>

01.04.2024/ 3016	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-823/2024	26.03.2024	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Фонарь» черт. АДЛЕ.301318.001СБ (шов Т3)	<p>ООО «АКВАТОК» 188304, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, п. Пригородный, Вырицкое шоссе, д.17. Тел./факс: (812) 329-74-03, E-mail: akvatokspb@mail.ru</p>
01.04.2024/ 3017	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-824/2024	26.03.2024	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Фонарь» черт. АДЛЕ.301318.001СБ (шов Т8)	<p>ООО «АКВАТОК» 188304, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, п. Пригородный, Вырицкое шоссе, д.17. Тел./факс: (812) 329-74-03, E-mail: akvatokspb@mail.ru</p>
01.04.2024/ 3018	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-825/2024	26.03.2024	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Колено» черт. АДЛЕ.302241.001СБ (нестандартный шов Δ7)	<p>ООО «АКВАТОК» 188304, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, п. Пригородный, Вырицкое шоссе, д.17. Тел./факс: (812) 329-74-03, E-mail: akvatokspb@mail.ru</p>

01.04.2024/ 3019	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-826/2024	26.03.2024	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Корпус» черт. АДЛЕ.301156.001СБ (шов У-4)	<p>ООО «АКВАТОК»</p> <p>188304, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, п. Пригородный, Вырицкое шоссе, д.17. Тел./факс: (812) 329-74-03, E-mail: akvatokspb@mail.ru</p>
01.04.2024/ 3020	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-827/2024	26.03.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки не-плавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Колено» черт. АДЛЕ.302241.001СБ (шов С-24-1)	<p>ООО «АКВАТОК»</p> <p>188304, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, п. Пригородный, Вырицкое шоссе, д.17. Тел./факс: (812) 329-74-03, E-mail: akvatokspb@mail.ru</p>
01.04.2024/ 3021	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горынина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-828/2024	26.03.2024	●	Технология ручной аргонодуговой сварки не-плавящимся электродом с присадочным материалом изделия «Трубка» черт. АДЛЕ.302217.001СБ (шов С2)	<p>ООО «АКВАТОК»</p> <p>188304, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, п. Пригородный, Вырицкое шоссе, д.17. Тел./факс: (812) 329-74-03, E-mail: akvatokspb@mail.ru</p>

01.04.2024/ 3022	<p>Федеральное государственное унитарное предприятие «Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов «Прометей» имени И.В. Горьнина Национального исследовательского центра «Курчатовский институт» (НИИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»)</p> <p>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</p>	№ Св-48.008-829/2024	26.03.2024	●	Технология полуавтоматической аргонодуговой сварки плавящимся электродом изделия «Обечайка» черт. АДЛЕ.712342.001 (шов С-3)	<p>ООО «АКВАТОК» 188304, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, п. Пригородный, Вырицкое шоссе, д.17. Тел./факс: (812) 329-74-03, E-mail: akvatokspb@mail.ru</p>
01.04.2024/ 3023	<p>Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторский институт монтажной технологии - Атомстрой» (АО «НИКИМТ - Атомстрой»), Факт./почт. адрес: 127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, д. 43, стр. 2, Тел.: (495) 411-65-50, 411-65-51 Факс: (495) 411-65-52, 411-65-53 E-mail: post@atomrus.ru</p>	№ Св-10011-022-2024	27.03.2024	●	Технология аргонодуговой сварки плавящимся электродом по технологической карте ТПП-003-СТАТУС-001 для выполнения сварных соединений по конструкторской документации черт. ЛАНЕ.601.00.00.000 СБ «Опора под ТУК».	<p>ООО «СТАТУС» 456780, Челябинская область, г. Озерск, ул. Кыштымская, дом №13, корпус 13, помещение 1 Тел.: +7 (35130) 70956 E-mail: a.a.temnov@mail.ru</p>