



ООО "РСЗ МАЦ"

195009, город Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9, литера А,
помещение 4-Н
тел. 8 (812) 600-60-60; email: info@rszmas.ru

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор ООО "ШЕЛПРОКК"

Бусел Е.А.



12.11.2025г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО "РСЗ МАЦ"

Девченко А.М.



12.11.2025г.

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ О ГОТОВНОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ
АТТЕСТОВАННОЙ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ**

№ АЦСТ-98-12490 от 12.11.2025г.

**"Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
строительных конструкций"**

Наименование и адрес
местонахождения организации:

Общество с ограниченной ответственностью
"ШЕЛПРОКК"
117535, г.Москва, вн.тер.г. Муниципальный округ
Чертаново Южное, проезд 3-ий Дорожный, д.6, к.2,
кв.54

ИНН

9726048866

ПТД (наименование, обозначение,
дата утверждения)

МП-СК(1), 21.10.2025г.

Вид проверки готовности
(первичная, периодическая)

Первичная

Способ (комбинация способов)
сварки

МП

Технические устройства опасных
производственных объектов

СК - Строительные конструкции
1. Металлические строительные конструкции.

Перечень групп однотипных
производственных сварных
соединений

см. приложение 2

Проверка проводилась по программе проверки готовности организации к применению технологии сварки №АЦСТ-98-12490, утвержденной 05.11.2025 г. и согласованной 05.11.2025 г.

Места и сроки проведения проверки готовности организации:

Этап проверки	Место проведения	Сроки проведения
---------------	------------------	------------------



ЭЦП: f96f04b2005262a2

Проверка технических, организационных и квалификационных возможностей	Общество с ограниченной ответственностью "ШЕЛПРОКК", Ленинградская область, Всеволожский район, дер. Новое Девяткино, территория Северной ТЭЦ, 1-й проезд, участок № 11	05.11.2025г. - 05.11.2025г.
Аттестационные испытания технологии сварки	Ленинградская область, Всеволожский район, дер. Новое Девяткино, территория Северной ТЭЦ, 1-й проезд, участок № 11. Производственный участок (место сварки КСС)	06.11.2025г. - 12.11.2025г.

1. Проверка технических, организационных и квалификационных возможностей заявителя

Наименование организации/филиала (обособленного подразделения)	Результат (удовлетворительно/неудовлетворительно) номер и дата Акта
Общество с ограниченной ответственностью "ШЕЛПРОКК"	удовлетворительно №12490 от 05.11.2025г.

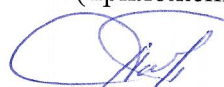
2. Аттестационные испытания технологии сварки

Наименование организации/филиала (обособленного подразделения)	Результат (удовлетворительно/неудовлетворительно)
Общество с ограниченной ответственностью "ШЕЛПРОКК"	удовлетворительно

Выводы аттестационной комиссии

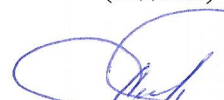
Организация Общество с ограниченной ответственностью "ШЕЛПРОКК" готова к применению технологии сварки ""Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях строительных конструкций"" в соответствии с областью аттестации технологии сварки, установленной по результатам аттестационных испытаний (приложения 1-5)

Руководитель АЦСТ-98:


(подпись) Горбатенко Д.Н.

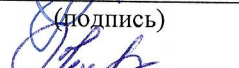
Аттестационная комиссия

Председатель:


(подпись) Горбатенко Д.Н.

Члены комиссии:


(подпись) Ткаченко А.В.


(подпись) Гаревских Н.С.

Ознакомлен:


(подпись уполномоченного представителя заявителя) Королев Г.В.



ЭЦП: f96f04b2005262a2



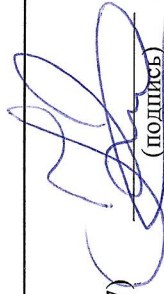
ЭЦП: f96f04b2005262a2

СК(1) - Приложение 1

Сведения о ПТД и НД, регламентирующих выполнение сварочных работ по аттестуемой технологии сварки

№ п/п	Область аттестации технологии сварки		Шифр ПТД и/или НД и № пункта
	Способ (комбинация способов) сварки	МП	
1			ГОСТ 23118-2019 п. 5.5; РД 34.15.132-96 п.6; СП 53-101-98 п.12
2	Основные материалы	1 (M01)	ГОСТ 23118-2019 п. 5.4; РД 34.15.132-96 п.2; СП 53-101-98 п.4; СП 70.13330.2012 п.10.2
3	Сварочные материалы	Сварочная проволока Св-08Г2С, защитный газ 80%Ar+20%CO2	РД 34.15.132-96 п. 3.2; СП 70.13330.2012 п.10.2
4	Другие характеристики		

Уполномоченный представитель заявителя (МР-30АЦ-Ш-00977)


(подпись)

Королев Г. В.

Сведения подписываются главным сварщиком предприятия, или ведущим специалистом предприятия, занимающегося разработкой технологической сварочной документации



ЭЦП: f96f04b2005262a2

СК(1) - Приложение 2

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений

Способ (комбинация способов) сварки: МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях

№ п/п	Основные материалы (марки)	Сварочные (наплавочные) материалы	Диапазон диаметров, мм	Диапазон толщин, мм	Тип шва	Тип соединения	Вид соединения	Угол разделки кромок	Положение при сварке (наплавление)	Наличие подогрева	Наличие термообработки	Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Применение импульсно-дугового процесса	Другие параметры	Идентификатор
1	1 (М01)	Сварочная проволока Св-08Г2С*	плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл.	С	С	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-02СОО/С17, С19
2	1 (М01)		плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл.	С	С	дс (зк)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-02СОО/С21
3	1 (М01)		плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл.	У Ш	Т;У	ос (бп)	>15°	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-02УОО/Т6, У6
4	1 (М01)		плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл.	У Ш	Т;У	дс (зк)	>15°	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-02УОО/Т7, У7
5	1 (М01)		плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл.	У Ш	Т;У	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-02УОО/Т1, У4
6	1 (М01)		плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл.	У Ш	Т;У	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-02УОО/Т3, У5
7	1 (М01)		плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл.	У Ш	Н	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-02УОО/Н1



ЭЦП: f96f04b2005262a2

СК(1) - Приложение 2

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений

Способ (комбинация способов) сварки: МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях

№ п/п	Основные материалы (марки)	Сварочные (наплавочные) материалы	Диапазон диаметров, мм	Диапазон толщин, мм	Тип шва	Тип соединения	Вид соединения	Угол разделки кромок	Положение при сварке (наплавке)	Наличие подогрева	Наличие термообработки	Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Применение импульсно-дугового процесса	Другие параметры	Идентификатор
8	1 (М01)		плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл	УШ	Н	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-02УОО/Н2
9	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл.	СШ	С	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-03СОО/С17, С19
10	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл.	СШ	С	дс (зк)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-03СОО/С21
11	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл	УШ	Т;У	ос (бп)	>15°	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-03УОО/Т6, У6
12	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл	УШ	Т;У	дс (зк)	>15°	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-03УОО/Т7, У7
13	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 30,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл	УШ	У	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-03УОО/У4
14	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 30,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл	УШ	У	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-03УОО/У5



СК(1) - Приложение 2

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений

Способ (комбинация способов) сварки: МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях

№ п/п	Основные материалы (марки)	Сварочные (наплавочные) материалы	Диапазон диаметров, мм	Диапазон толщин, мм	Тип соединения	Вид соединения	Угол разделки кромок	Положение при сварке (наплавление)	Наличие подогрева	Наличие термообработки	Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Применение импульсно-дугового процесса	Другие параметры	Идентификатор
15	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл	Н	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-03УОО/Н1
16	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл	Н	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-03УОО/Н2
17	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл	Т	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-03УОО/Т1
18	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл	Т	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20% CO2	не применяется		МП-1-03УОО/Т3

* и другие аттестованные сварочные материалы в соответствии с ПТД



СК(1) - Приложение 3

Перечень контрольных сварных соединений

Способ (комбинация способов) сварки: МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях

№ п/п	Марки основных материалов	Сварочные (наплавочные) материалы	Диаметр, мм	Толщина, мм	Тип соединения	Вид соединения	Угол разделки кромок	Положение при сварке (наплавке)	Наличие подогрева	Наличие термообработки	Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Применение импульсно-дугового процесса	Другие параметры	Идентификатор однотипности
1	1, (09Г2С)	Св-08Г2С	плоские детали	8,0	С	ос (бп)	>15°	П1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%СO ₂	не применяется		МП-1-02СОО/С17
2	1, (09Г2С)		плоские детали	8,0+8,0	УШ	ос (бп)	б/р	П2	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%СO ₂	не применяется		МП-1-02УОО/Т1
3	1, (09Г2С)		плоские детали	8,0+8,0	УШ	ос (бп)	>15°	П2	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%СO ₂	не применяется		МП-1-02УОО/Т6
4	1, (09Г2С)		плоские детали	16,0	С	ос (бп)	>15°	П1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%СO ₂	не применяется		МП-1-03СОО/С17
5	1, (09Г2С)		плоские детали	16,0+16,0	УШ	ос (бп)	б/р	П2	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%СO ₂	не применяется		МП-1-03УОО/Т1
6	1, (09Г2С)		плоские детали	16,0+16,0	УШ	ос (бп)	>15°	П2	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%СO ₂	не применяется		МП-1-03УОО/Т6



ЭЦП: f96f04b2005262a2

ЛИСТ 6

СК(1) - Приложение 4

Методы неразрушающего контроля, виды испытаний и исследований КСС

Метод неразрушающего контроля, вид разрушающих испытаний или исследований	Объем контроля (% или кол-во образцов)	НД, регламентирующие методы разрушающего контроля, разрушающих испытаний или исследований	НД, регламентирующие нормы оценки качества	Организация, выполняющая контроль КСС (свидетельство об аттестации лаборатории)
Визуальный	100 %	СТО 9701 105632-003-2021	ГОСТ 23118-2019 п.5.5.8; РД 34.15.132-96 п.8.2; СП 53-101-98 п.12.29; СП 70.13330.2012 п.10.4.4	ООО "РСЗ МАЦ", № АЦЛНК-33-00113 действительно до 27.09.2027 г.
Измерительный	100 %	СТО 9701 105632-003-2021	ГОСТ 23118-2019 п.5.5.8; РД 34.15.132-96 п.8.2; СП 53-101-98 п.12.29; СП 70.13330.2012 п.10.4.4	ООО "РСЗ МАЦ", № АЦЛНК-33-00113 действительно до 27.09.2027 г.
Ультразвуковой	100 %	ГОСТ Р 55724-2013	ГОСТ 23118-2019 Приложение А; РД 34.15.132-96 п.8.2; СП 70.13330.2012 п.10.4.9	ООО "РСЗ МАЦ", № АЦЛНК-33-00113 действительно до 27.09.2027 г.
Растяжение	2 образца	ГОСТ 6996-66	ГОСТ 23118-2019 п.5.5.2; СП 53-101-98 п.12.2; СП 70.13330.2012 табл.10.1	ООО "УНТЦ "Сварка", № ИЛЛПРИ-01821, действительно до 31.03.2026 г.
Металлография	2 образца	ГОСТ 10243-75	СП 70.13330.2012 п.10.4.17	ООО "УНТЦ "Сварка", № ИЛЛПРИ-01821, действительно до 31.03.2026 г.
Статический изгиб	2 образца	ГОСТ 6996-66	СП 70.13330.2012 табл.10.1	ООО "УНТЦ "Сварка", № ИЛЛПРИ-01821, действительно до 31.03.2026 г.
Твердость	1 образец, не выше 330 HV	ГОСТ 6996-66	ГОСТ 23118-2019 п.5.5.2; СП 53-101-98 п.12.2; СП 70.13330.2012 табл.10.1	ООО "УНТЦ "Сварка", № ИЛЛПРИ-01821, действительно до 31.03.2026 г.
Ударный изгиб	3 образца. КСУ, При Т +20 °С, не менее 29 Дж/см ²	ГОСТ 6996-66	ГОСТ 23118-2019 п.5.5.2;	ООО "УНТЦ "Сварка", № ИЛЛПРИ-01821, действительно до 31.03.2026 г.



ЭЦП: 996f04b2005262a2

Лист 7

СК(1) - Приложение 4

Результаты неразрушающего контроля КСС

№ п/п	Идентификатор	Визуальный	Измерительный	Ультразвуковой
1	МП-1-02СОО/С17	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №290/2-Т от 11.11.2025 г.
2	МП-1-02УОО/Т1	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	
3	МП-1-02УОО/Т6	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №290/2-Т от 11.11.2025 г.
4	МП-1-03СОО/С17	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №290/2-Т от 11.11.2025 г.
5	МП-1-03УОО/Т1	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	
6	МП-1-03УОО/Т6	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №449/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №290/2-Т от 11.11.2025 г.

СК(1) - Приложение 4

Результаты разрушающих испытаний или исследований КСС

№ п/п	Идентификатор	Растяжение	Металлография	Статический изгиб	Твердость	Ударный изгиб
1	МП-1-02СОО/С17	годен; №556/2-Т от 12.11.2025 г.		годен; №705/1-Т от 12.11.2025 г.	годен; №202/6-Т от 12.11.2025 г.	
2	МП-1-02УОО/Т1		годен; №493/5-Т от 12.11.2025 г.		годен; №202/6-Т от 12.11.2025 г.	
3	МП-1-02УОО/Т6		годен; №493/5-Т от 12.11.2025 г.		годен; №202/6-Т от 12.11.2025 г.	
4	МП-1-03СОО/С17	годен; №556/2-Т от 12.11.2025 г.		годен; №705/1-Т от 12.11.2025 г.	годен; №202/6-Т от 12.11.2025 г.	годен; №312/4-Т от 12.11.2025 г.
5	МП-1-03УОО/Т1		годен; №493/5-Т от 12.11.2025 г.		годен; №202/6-Т от 12.11.2025 г.	
6	МП-1-03УОО/Т6		годен; №493/5-Т от 12.11.2025 г.		годен; №202/6-Т от 12.11.2025 г.	



ЭЦП: f96f04b2005262a2

СК(1) - Приложение 5

Установленная область аттестации технологии сварки

"Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей строительных конструкций" Шифр: МП-СК(1), Дата утверждения: 21.10.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Способ (комбинация способов) сварки	1 (M01)			
Группы и марки основных материалов	1 (M01)			
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока Св-08Г2С*	Сварочная проволока Св-08Г2С*	Сварочная проволока Св-08Г2С*	Сварочная проволока Св-08Г2С*
Диапазон диаметров, мм	плоские детали	плоские детали	плоские детали	плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СПШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	У	Н; Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт	Альбом технологических карт МП-СК(1). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 34.15.132-96; ГОСТ 23118-2019; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012			

* Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



СК(1) - Приложение 5

Руководитель АЦСТ-98:


Горбатенко Д.Н.
(подпись)

Председатель:


Горбатенко Д.Н.
(подпись)

Члены комиссии:


Ткаченко А.В.
(подпись)


Гаревских Н.С.
(подпись)

Ознакомлен:


Королев Г.В.
(подпись уполномоченного
представителя заявителя)