

**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.



М.П.

12.11.2025г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО "РСЗ МАЦ"

Левченко А.М.



М.П.

12.11.2025г.

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ О ГОТОВНОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ
АТТЕСТОВАННОЙ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ****№ АЦСТ-98-12491 от 12.11.2025г.**

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических 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)

РД-СК(1), 21.10.2025г.

Вид проверки готовности
(первичная, периодическая)

Первичная

Способ (комбинация способов)
сварки

РД

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-98-12491, 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: e0caed3ebda57297

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 №12491 от 05.11.2025г.

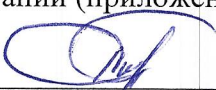
2. Аттестационные испытания технологии сварки

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

Выводы аттестационной комиссии

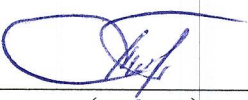
Организация Общество с ограниченной ответственностью "ШЕЛПРОКК" готова к применению технологии сварки "Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических строительных конструкций" в соответствии с областью аттестации технологии сварки, установленной по результатам аттестационных испытаний (приложения 1-5)

Руководитель АЦСТ-98:


(подпись) Горбатенко Д.Н.

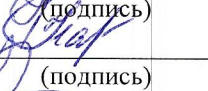
Аттестационная комиссия

Председатель:


(подпись) Горбатенко Д.Н.

Члены комиссии:


(подпись) Ткаченко А.В.


(подпись) Гаревских Н.С.

Ознакомлен:


(подпись уполномоченного представителя заявителя) Королев Г.В.



ЭЦП: e0caed3ebda57297

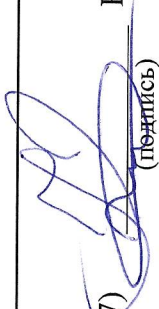


СК(1) - Приложение 1

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
1	Способ (комбинация способов) сварки	РД ГОСТ 23118-2019 п. 5.5; РД 34.15.132-96 п.6; СП 53-101-98 п.12
2	Основные материалы	1 (М01) 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	УОНИИ-13/55 и другие сварочные материалы указанные в ПТД 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) Королев Г. В.


(подпись)

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



СК(1) - Приложение 2

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений

Способ (комбинация способов) сварки: РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами

№ 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	Вид покрытия электродов	Другие параметры	Идентификатор однотипности
1	1 (М01)	Электроды УОНИИ-13/55*	плоские детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно	СШ	С	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02СОО/С17, С18
2	1 (М01)		плоские детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	УШ	Т; У	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02УОО/Т1,У4
3	1 (М01)		плоские детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	УШ	Т; У	ос (бп)	>15°	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02УОО/Т6,У6
4	1 (М01)		плоские детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	УШ	Н	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02УОО/Н1
5	1 (М01)		плоские детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно	СШ	С	дс (зк)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02СОО/С21
6	1 (М01)		плоские детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	УШ	Т; У	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02УОО/Т3, У5



СК(1) - Приложение 2

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений

Способ (комбинация способов) сварки: РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами

№ 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	Вид покрытия электродов	Другие параметры	Идентификатор однотипности
7	1 (М01)		плоские детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	УШ	Т; У	дс (зк)	>15°	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02УОО/Т7, У7
8	1 (М01)		плоские детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	УШ	Н	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02УОО/Н2
9	1 (М01)		плоские детали	свыше 12,0 до 40,0 включительно	СШ	С	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03СОО/С17, С18
10	1 (М01)		плоские детали	свыше 12,0 до 40,0 + свыше 6,0 до 40,0 включительно	УШ	Т	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03УОО/Т1
11	1 (М01)		плоские детали	свыше 12,0 до 40,0 + свыше 6,0 до 40,0 включительно	УШ	Т; У	ос (бп)	>15°	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03УОО/Т6,У6
12	1 (М01)		плоские детали	свыше 12,0 до 40,0 + свыше 6,0 до 40,0 включительно	УШ	Н	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03УОО/Н1
13	1 (М01)		плоские детали	свыше 12,0 до 40,0 включительно	СШ	С	дс (зк)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03СОО/С21



ЭЦП: e0cae63ebdda57297

СК(1) - Приложение 2

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений

Способ (комбинация способов) сварки: РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами

№ 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	Вид покрытия электродов	Другие параметры	Идентификатор однотипности
14	1 (М01)		плоские детали	свыше 12,0 до 40,0 + свыше 6,0 до 40,0 включительно	УШ	Т	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03УОО/Г3
15	1 (М01)		плоские детали	свыше 12,0 до 40,0 + свыше 6,0 до 40,0 включительно	УШ	Т; У	дс (эк)	>15°	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03УОО/Г7, У7
16	1 (М01)		плоские детали	свыше 12,0 до 40,0 + свыше 6,0 до 40,0 включительно	УШ	Н	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03УОО/Н2
17	1 (М01)		плоские детали	свыше 12,0 до 30,0 + свыше 6,0 до 40,0 включительно	УШ	У	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03УОО/У4
18	1 (М01)		плоские детали	свыше 12,0 до 30,0 + свыше 6,0 до 40,0 включительно	УШ	У	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03УОО/У5
19	1 (М01)		свыше 25,0 до 150,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	СШ	С	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н1; Г; В1; Н45	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-22СОО/С17, С18
20	1 (М01)		свыше 150,0 до 500,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно	СШ	С	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н1; Г; В1; Н45	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-32СОО/С17, С18



СК(1) - Приложение 2

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений

Способ (комбинация способов) сварки: РД - Ручная дуговая сварка покрытиями электродами

№ 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	Вид покрытия электродов	Другие параметры	Идентификатор однотипности
21	1 (М01)		св. 25,0 до 150,0 вкл. (привариваемая деталь) + св. 25,0 до 1420,0 вкл. (основная деталь), включая плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл. (привариваемая деталь) + св 3,0 до 40,0 вкл. (основная деталь)	УШ	У	ос (бп)	>15°	Н2; П2; В1; Н45	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-22УОО/У19
22	1 (М01)		св. 150,0 до 500,0 вкл. (привариваемая деталь) + св. 150,0 до 1420,0 вкл. (основная деталь), включая плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл. (привариваемая деталь) + св 3,0 до 40,0 вкл. (основная деталь)	УШ	У	ос (бп)	>15°	Н2; П2; В1; Н45	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-32УОО/У19
23	1 (М01)		св. 25,0 до 150,0 вкл. (привариваемая деталь) + св. 25,0 до 1420,0 вкл. (основная деталь), включая плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл. (привариваемая деталь) + св 3,0 до 40,0 вкл. (основная деталь)	УШ	У	ос (бп)	б/р	Н2; П2; В1; Н45	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-22УОО/У17, У18

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



СК(1) - Приложение 3

Перечень контрольных сварных соединений

Способ (комбинация способов) сварки: РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами

№ п/п	Марки основных материалов	Сварочные (наплавочные) материалы	Диаметр, мм	Толщина, мм	Тип шва	Тип соединения	Вид соединения	Угол разделки кромок	Положение при сварке (наплавке)	Наличие подогрева	Наличие термообработки	Вид покрытия электродов	Другие параметры	Идентификатор однотипности
1	(09Г2С)	УОНН-13/55	плоские детали	8,0	СШ	С	ос (бп)	>15°	П1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02СОО/С17
2	(09Г2С+09Г2С)		плоские детали	8,0+8,0	УШ	Т	ос (бп)	б/р	П2	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02УОО/Т1
3	(09Г2С+09Г2С)		плоские детали	8,0+8,0	УШ	Т	ос (бп)	>15°	П2	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02УОО/Т6
4	(09Г2С)		плоские детали	16,0	СШ	С	ос (бп)	>15°	П1	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03СОО/С17
5	(09Г2С+09Г2С)		плоские детали	16,0+16,0	УШ	Т	ос (бп)	б/р	П2	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03УОО/Т1
6	(09Г2С+09Г2С)		плоские детали	16,0+16,0	УШ	Т	ос (бп)	>15°	П2	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03УОО/Т6
7	(20)		108	5,0	СШ	С	ос (бп)	>15°	Н45	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-22СОО/С17
8	(20)		159	6	СШ	С	ос (бп)	>15°	Н45	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-32СОО/С17
9	(20+20)		57+159	4,0+6,0	УШ	У	ос (бп)	>15°	Н45	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-22УОО/У19
10	(20+20)		57+159	4,0+6,0	УШ	У	ос (бп)	б/р	Н45	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-22УОО/У17
11	(20+20)		159+219	6,0+6,0	УШ	У	ос (бп)	>15°	Н45	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-32УОО/У19



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 методики неразрушающего контроля, разрушающих испытаний или исследований	НД, регламентирующие нормы оценки качества	Организация, выполняющая контроль КСС (свидетельство об аттестации лаборатории)
Визуальный	100 %	СТО 9701105632-003-2021	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", № АЦПНК-33-00113 действенно до 27.09.2027 г.
Измерительный	100 %	СТО 9701105632-003-2021	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", № АЦПНК-33-00113 действенно 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 53-101-98 п.12.29; СП 70.13330.2012 п.10.4.9	ООО "РСЗ МАЦ", № АЦПНК-33-00113 действенно 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", № ИЛ/ЛПИ-01821, действенно до 31.03.2026 г.
Статический изгиб	2 образца	ГОСТ 6996-66	СП 70.13330.2012 табл.10.1	ООО "УНТЦ "Сварка", № ИЛ/ЛПИ-01821, действенно 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; СП 53-101-98 п.12.2; СП 70.13330.2012 10.1	ООО "УНТЦ "Сварка", № ИЛ/ЛПИ-01821, действенно до 31.03.2026 г.
Металлография	2 образца	ГОСТ 10243-75	СП 70.13330.2012 п.10.4.17	ООО "УНТЦ "Сварка", № ИЛ/ЛПИ-01821, действенно до 31.03.2026 г.
Твердость	1 образец, не выше 330 НВ	ГОСТ 18661-73	ГОСТ 23118-2019 п.5.5.2; СП 53-101-98 п.12.2	ООО "УНТЦ "Сварка", № ИЛ/ЛПИ-01821, действенно до 31.03.2026 г.



ЭЦП: e0caed3ebda57297

СК(1) - Приложение 4

Результаты неразрушающего контроля КСС

№ п/п	Идентификатор	Визуальный	Измерительный	Ультразвуковой
1	РД-1-02СОО/С17	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №291/2-Т от 11.11.2025 г.
2	РД-1-02УОО/Т1	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	
3	РД-1-02УОО/Т6	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №291/2-Т от 11.11.2025 г.
4	РД-1-03СОО/С17	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №291/2-Т от 11.11.2025 г.
5	РД-1-03УОО/Т1	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	
6	РД-1-03УОО/Т6	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №291/2-Т от 11.11.2025 г.
7	РД-1-22СОО/С17	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №291/2-Т от 11.11.2025 г.
8	РД-1-32СОО/С17	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №291/2-Т от 11.11.2025 г.
9	РД-1-22УОО/У19	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №291/2-Т от 11.11.2025 г.
10	РД-1-22УОО/У17	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	
11	РД-1-32УОО/У19	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №450/1-Т от 11.11.2025 г.	годен; №291/2-Т от 11.11.2025 г.



СК(1) - Приложение 4

Результаты разрушающих испытаний или исследований КСС

№ п/п	Идентификатор	Растяжение	Статический изгиб	Ударный изгиб	Металлография	Твердость
1	РД-1-02СОО/С17	годен; №557/2-Т от 12.11.2025 г.	годен; №706/1-Т от 12.11.2025 г.			годен; №203/6-Т от 12.11.2025 г.
2	РД-1-02УОО/Т1				годен; №494/5-Т от 12.11.2025 г.	годен; №203/6-Т от 12.11.2025 г.
3	РД-1-02УОО/Т6				годен; №494/5-Т от 12.11.2025 г.	годен; №203/6-Т от 12.11.2025 г.
4	РД-1-03СОО/С17	годен; №557/2-Т от 12.11.2025 г.	годен; №706/1-Т от 12.11.2025 г.	годен; №313/4-Т от 12.11.2025 г.		годен; №203/6-Т от 12.11.2025 г.
5	РД-1-03УОО/Т1				годен; №494/5-Т от 12.11.2025 г.	годен; №203/6-Т от 12.11.2025 г.
6	РД-1-03УОО/Т6				годен; №494/5-Т от 12.11.2025 г.	годен; №203/6-Т от 12.11.2025 г.
7	РД-1-22СОО/С17	годен; №557/2-Т от 12.11.2025 г.	годен; №706/1-Т от 12.11.2025 г.			годен; №203/6-Т от 12.11.2025 г.
8	РД-1-32СОО/С17	годен; №557/2-Т от 12.11.2025 г.	годен; №706/1-Т от 12.11.2025 г.			годен; №203/6-Т от 12.11.2025 г.
9	РД-1-22УОО/У19				годен; №494/5-Т от 12.11.2025 г.	годен; №203/6-Т от 12.11.2025 г.
10	РД-1-22УОО/У17				годен; №494/5-Т от 12.11.2025 г.	годен; №203/6-Т от 12.11.2025 г.
11	РД-1-32УОО/У19				годен; №494/5-Т от 12.11.2025 г.	годен; №203/6-Т от 12.11.2025 г.



ЭЦП: e0caed3ebda57297

СК(1) - Приложение 5

Установленная область аттестации технологий сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлургических строительных конструкций Шифр: РД-СК(1), Дата утверждения: 21.10.2025 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки			
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами			
Способ (комбинация способов) сварки	1 (M01)			
Группы и марки основных материалов	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИИ-13/55*	Электроды УОНИИ-13/55*	Электроды УОНИИ-13/55*	Электроды УОНИИ-13/55*
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 40,0 включительно	свыше 3,0 до 40,0 включительно	свыше 3,0 до 30,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Н; Т	Т; У	У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)	ос (бп); дс (зк)	ос (бп); дс (бз)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Т; 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
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)			
Шифры производственных технологических карт	Альбом технологических карт ТК-РД-СК(1), Область аттестации действенной 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.



ЭЦП: e0caed3ebda57297

лист 11

СК(1) - Приложение 5

Установленная область аттестации технологии сварки

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлургических строительных конструкций Шифр: РД-СК(1), Дата утверждения: 21.10.2025 г.

Область аттестации технологии сварки			
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Способ (комбинация способов) сварки	1 (M01)		
Группы и марки основных материалов	1 (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИИ-13/55*		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно (привариваемая деталь) + свыше 25,0 до 1420,0 включительно (основная деталь), включая плоские детали	свыше 25,0 до 150,0 включительно (привариваемая деталь) + свыше 25,0 до 1420,0 включительно (основная деталь), включая плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь) + свыше 3,0 до 40,0 включительно (основная деталь)	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь) + свыше 3,0 до 40,0 включительно (основная деталь)
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт	Альбом технологических карт ТК-РД-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:

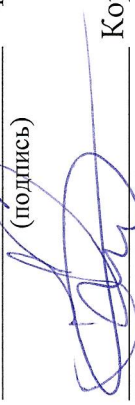

Горбатенко Д.Н.
(подпись)

Члены комиссии:


Ткаченко А.В.
(подпись)


Гаревских Н.С.
(подпись)

Ознакомлен:


Королев Г.В.
(подпись уполномоченного
представителя заявителя)