

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор ООО "ШЕЛПРОКК"



Бусел Е.А.

(подпись)

05.11.2025

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор ООО "РСЗ МАЦ"



Левченко А.М.

(подпись)

М.П.

05.11.2025

ПРОГРАММА ПРОВЕРКИ ГОТОВНОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

№ АЦСТ-98-12490

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

Наименование и адрес

местонахождения организации: "ШЕЛПРОКК"

Общество с ограниченной ответственностью

117535, г.Москва, вн.тер.г. Муниципальный округ

Чертаново Южное, проезд 3-ий Дорожный, д.6, к.2, кв.54

Вид проверки готовности

(первичная, периодическая)

Первичная

Заявленная область аттестации технологии сварки

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 1

Места и сроки проведения проверки готовности организации:

Этап проверки	Место проведения	Сроки проведения
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 (сварка КСС)	Ленинградская область, Всеволожский район, дер. Новое Девяткино, территория Северной ТЭЦ, 1-й проезд, участок № 11. Производственный участок	06.11.2025г. - 07.11.2025г.



ЭЦП: 65741b539349f580

Показатели и документы для проверки технических, организационных и квалификационных возможностей организации:

№ п/п	Проверяемый показатель	Подтверждающий документ
1	Наличие подразделения по сварке или ответственного за выполнение сварочных работ	Приказ о создании подразделения (назначении руководителя). Структура службы
2	Наличие оформленных трудовых отношений со специалистами сварочного производства II, III уровней, с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Список специалистов с номерами аттестационных удостоверений, трудовые договоры (трудовые книжки)
3	Соответствие должностных обязанностей специалистов сварочного производства функционалу подразделения по сварке организации	Должностные инструкции, положение о сварочном подразделении или иной документ, определяющий функционал подразделения (руководителя) по сварке
4	Наличие оформленных трудовых отношений со сварщиками, аттестованными с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Список сварщиков с номерами аттестационных удостоверений, трудовые договоры (трудовые книжки)
5	Наличие в организации собственного или арендованного СО, аттестованного в соответствии с РД 03-614-03 с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Документы, подтверждающие правообладание СО. Свидетельства об аттестации
6	Наличие источника электроэнергии требуемой мощности (точек подключения СО к сети питания) для питания сварочного оборудования	Паспорт на СО. Документы, подтверждающие возможность подключения СО к сети питания с требуемыми характеристиками
7	Наличие в организации аттестованных в установленном порядке специалистов, ответственных за исполнение требований охраны труда, промышленной, пожарной и экологической безопасности	Приказы о назначении ответственных, удостоверения, протоколы аттестации
8	Наличие подразделения или ответственного по обслуживанию и ремонту СО или договора со специализированной организацией	Приказ о создании или о назначении ответственного, положение о подразделении или договор
9	Наличие у организации системы учета, обслуживания и ремонта СО	Журналы учета состояния СО, графики обслуживания
10	Наличие вспомогательного оборудования по заявляемой технологии: – для подготовки и сборки свариваемых элементов; – для подогрева свариваемых элементов, термической обработки	Документы, подтверждающие правообладание



11	Наличие сварочных материалов, аттестованных в соответствии с РД 03 613-03 или СТО НАКС 2.7 с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Перечень сварочных материалов, Свидетельства об аттестации
12	Соблюдение порядка обращения со сварочными материалами	Журналы учёта, выдачи сварочных материалов, журналы прокалики, условия хранения
13	Наличие инструментов и приборов для операционного контроля подготовительных, сборочных, сварочных работ по заявляемой технологии	Перечень инструментов и приборов. Документы, подтверждающие правообладание
14	Порядок организации сварочных работ и контроля соблюдения технологии сварки	Наличие специалистов строительного контроля или службы ОТК. Наличие специалистов сварочного производства аттестованных на II-й и выше уровни профессиональной подготовки, выполняющих руководство сварочными работами. Документы, регламентирующие организацию контроля за сварочными работами
15	Организация выполнения контроля качества сварных соединений в соответствии с ПТД по заявленной технологии (собственная лаборатория, сторонняя организация)	Свидетельства об аккредитации (паспорта)

Аттестационные испытания технологии сварки

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений (приложение 1).

Перечень контрольных сварных соединений (приложение 2).

Методы неразрушающего контроля, виды испытаний и исследований КСС (приложение 3).

Методы неразрушающего контроля КСС (приложение 4).

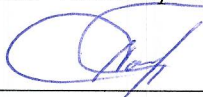
Виды разрушающих испытаний или исследований КСС (приложение 5).

Проведение аттестационных испытаний должно быть подтверждено фотографиями:

- члена(ов) аттестационной комиссии со сварщиком(ами), участвующим(ими) в сварке КСС при ознакомлении с технологическими картами сварки КСС;
- общего вида оснащения места сварки КСС;
- общего вида заготовок для КСС;
- общего вида всех выполненных КСС.

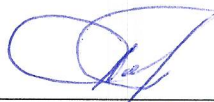
(Запрет или ограничение на фотосъемку должен быть подтвержден соответствующим документом организации-заявителя)

Руководитель АЦСТ-98:

 Горбатенко Д.Н.

Аттестационная комиссия

Председатель комиссии:

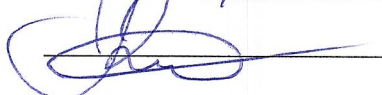
 Горбатенко Д.Н.

Члены аттестационной комиссии:

 Ткаченко А.В.

 Гаревских Н.С.

Уполномоченный представитель заявителя:

 Королев Г.В.



ЭЦП: 65741b539349f580



ЭЦП: 65741b539349f580

лист 1-

СК(1) - Приложение 1

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 однотипности
1	1 (М01)	Сварочная проволока Св-08Г2С*	плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл.	С Ш	С	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	не применяется		МП-1-02СОО /С17, С19
2	1 (М01)		плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл.	С Ш	С	дс (зк)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	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%С O2	не применяется		МП-1-02УО О/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%С O2	не применяется		МП-1-02УО О/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%С O2	не применяется		МП-1-02УО О/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%С O2	не применяется		МП-1-02УО О/Т3, У5



СК(1) - Приложение 1

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 (направление)	Наличие подогрева	Наличие термообработки	Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Применение импульсно-дугового процесса	Другие параметры	Идентификатор
7	1 (М01)		плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл	Н	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	не применяется		МП-1-02УО О/Н1
8	1 (М01)		плоские детали	св. 3,0 до 12,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл	Н	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	не применяется		МП-1-02УО О/Н2
9	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл.	С	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	не применяется		МП-1-03СОО /С17, С19
10	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл.	С	дс (зк)	>15°	Н1; Г; П1; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	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	У, Ш	ос (бп)	>15°	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	не применяется		МП-1-03УО О/Г6, У6



ЭЦП: 65741b539349f580

лист 3

СК(1) - Приложение 1

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
12	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл.	У, Т, У	дс (зк)	>15°	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С О2	не применяется		МП-1-03УО О/Т7, У7
13	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 30,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл.	У	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С О2	не применяется		МП-1-03УО О/У4
14	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 30,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл.	У	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С О2	не применяется		МП-1-03УО О/У5
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%С О2	не применяется		МП-1-03УО О/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%С О2	не применяется		МП-1-03УО О/Н2



СК(1) - Приложение 1

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 однотипности
17	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл.	УШ	Т	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%CO ₂	не применяется		МП-1-03УО О/Т1
			плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл.											
18	1 (М01)		плоские детали	св. 12,0 до 40,0 вкл. + св. 3,0 до 50,0 вкл.	УШ	Т	дс (бз)	б/р	Н1; Н2; П2; В1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%CO ₂	не применяется		МП-1-03УО О/Т3

Примечание - * и другие аттестованные сварочные материалы в соответствии с ПТД



СК(1) - Приложение 2

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 защитных газов	Применение импульсно-дугового процесса	Другие параметры	Идентификатор однотипности
1	1, (09Г2С)	Св-08Г2С	плоские детали	8,0	С Ш	ос (бп)	>15°	П1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	не применяется		МП-1-02СОО/С17
2	1, (09Г2С)		плоские детали	8,0+8,0	У Ш	ос (бп)	б/р	П2	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	не применяется		МП-1-02УОО/Т1
3	1, (09Г2С)		плоские детали	8,0+8,0	У Ш	ос (бп)	>15°	П2	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	не применяется		МП-1-02УОО/Т6
4	1, (09Г2С)		плоские детали	16,0	С Ш	ос (бп)	>15°	П1	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	не применяется		МП-1-03СОО/С17
5	1, (09Г2С)		плоские детали	16,0+16,0	У Ш	ос (бп)	б/р	П2	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	не применяется		МП-1-03УОО/Т1
6	1, (09Г2С)		плоские детали	16,0+16,0	У Ш	ос (бп)	>15°	П2	без подогрева	без термообработки	80%Ar+20%С O2	не применяется		МП-1-03УОО/Т6



СК(1) - Приложение 3

Методы неразрушающего контроля, виды испытаний и исследований КСС

Метод неразрушающего контроля, вид разрушающих испытаний или исследований	Объем контроля (% или кол-во образцов)	НД, регламентирующие методику неразрушающего контроля, разрушающих испытаний или исследований	НД, регламентирующие нормы оценки качества	Организация, выполняющая контроль КСС
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"
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"
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"
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"
Металлография	2 образца	ГОСТ 10243-75	СП 70.13330.2012 п.10.4.17	ООО "УНТЦ "Сварка"
Статический изгиб	2 образца	ГОСТ 6996-66	СП 70.13330.2012 табл.10.1	ООО "УНТЦ "Сварка"
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"
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"



СК(1) - Приложение 4

Методы неразрушающего контроля КСС

Идентификатор	Визуальный	Измерительный	Ультразвуковой
МП-1-02СОО/С17	+	+	+
МП-1-02УОО/Т1	+	+	-
МП-1-02УОО/Т6	+	+	+
МП-1-03СОО/С17	+	+	+
МП-1-03УОО/Т1	+	+	-
МП-1-03УОО/Т6	+	+	+
Методы контроля, применяемые для КСС, отмечают знаком «+», не применяемые знаком «-».			

СК(1) - Приложение 5

Виды разрушающих испытаний или исследований КСС

Идентификатор	Растяжение	Металлография	Статический изгиб	Твердость	Ударный изгиб
МП-1-02СОО/С17	+	-	+	+	-
МП-1-02УОО/Т1	-	+	-	+	-
МП-1-02УОО/Т6	-	+	-	+	-
МП-1-03СОО/С17	+	-	+	+	+
МП-1-03УОО/Т1	-	+	-	+	-
МП-1-03УОО/Т6	-	+	-	+	-
Виды разрушающих испытаний или исследований КСС, применяемые для КСС, отмечают знаком «+», не применяемые знаком «-».					