

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор ООО "ШЕЛПРОКК"

Бусел Е.А.

(подпись)

05.11.2025



М.П.

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор ООО "РСЗ МАЦ"

Левченко А.М.

(подпись)

05.11.2025



**ПРОГРАММА ПРОВЕРКИ ГОТОВНОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ
К ПРИМЕНЕНИЮ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ
№ АЦСТ-98-12491**

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

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

Вид проверки готовности
(первичная, периодическая) Первичная

Заявленная область аттестации технологии сварки

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 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: 8ef08d759f3e38ec

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



ЭЦП: 8ef08d759f3e38ec

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 прокали, 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 одностипных 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:

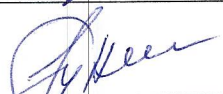
 Горбатенко Д.Н.

Аттестационная комиссия

Председатель комиссии:

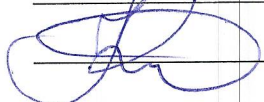
 Горбатенко Д.Н.

Члены аттестационной комиссии:

 Ткаченко А.В.

 Гаревских Н.С.

Уполномоченный представитель заявителя:

 Королев Г.В.



ЭЦП: 8ef08d759f3e38ec



ЭЦП: 8ef08d759f3e38ec

СК(1) - Приложение 1

Перечень групп одностипных 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 одностипности
1	1 (М01)	Электроды УОНИИ-13/55*	плоские детали	свыше 3,0 до 12,0 включительно	СШ	С	ос (бп); ос (сп)	>15°	Н1; Н2; 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/Г1,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/Г6,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/Г3, У5



СК(1) - Приложение 1

Перечень групп односторонних 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 односторонности
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/Г7, 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/Г1
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/Г6, 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



СК(1) - Приложение 1

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 (зк)	>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



ЭЦП: 8ef08d759f3e38ec

СК(1) - Приложение 1

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
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

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



ЭЦП: 8ef08d759f3e38ec

СК(1) - Приложение 2

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)	УОНИИ-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/Г1
3	(09Г2С+09Г2С)		плоские детали	8,0+8,0	УШ	Т	ос (бп)	>15°	П2	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-02УОО/Г6
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/Г1
6	(09Г2С+09Г2С)		плоские детали	16,0+16,0	УШ	Т	ос (бп)	>15°	П2	без подогрева	без термообработки	Б		РД-1-03УОО/Г6
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 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 53-101-98 п.12.29; 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"
Статический изгиб	2 образца	ГОСТ 6996-66	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; СП 53-101-98 п.12.2; СП 70.13330.2012 10.1	ООО "УНТЦ "Сварка"
Металлография	2 образца	ГОСТ 10243-75	СП 70.13330.2012 п.10.4.17	ООО "УНТЦ "Сварка"
Твердость	1 образец, не выше 330 HV	ГОСТ 18661-73	ГОСТ 23118-2019 п.5.5.2; СП 53-101-98 п.12.2	ООО "УНТЦ "Сварка"



СК(1) - Приложение 4

Методы неразрушающего контроля КСС

Идентификатор	Визуальный	Измерительный	Ультразвуковой
РД-1-02СОО/С17	+	+	+
РД-1-02УОО/Г1	+	+	-
РД-1-02УОО/Г6	+	+	+
РД-1-03СОО/С17	+	+	+
РД-1-03УОО/Г1	+	+	-
РД-1-03УОО/Г6	+	+	+
РД-1-22СОО/С17	+	+	+
РД-1-32СОО/С17	+	+	+
РД-1-22УОО/У19	+	+	+
РД-1-22УОО/У17	+	+	-
РД-1-32УОО/У19	+	+	+
Методы контроля, применяемые для КСС, отмечают знаком «+», не применяемые знаком «-».			



СК(1) - Приложение 5

Виды разрушающих испытаний или исследований КСС

Идентификатор	Растяжение	Статический изгиб	Ударный изгиб	Металлография	Твердость
РД-1-02СОО/С17	+	+	-	-	+
РД-1-02УОО/Т1	-	-	-	+	+
РД-1-02УОО/Т6	-	-	-	+	+
РД-1-03СОО/С17	+	+	+	-	+
РД-1-03УОО/Т1	-	-	-	+	+
РД-1-03УОО/Т6	-	-	-	+	+
РД-1-22СОО/С17	+	+	-	-	+
РД-1-32СОО/С17	+	+	-	-	+
РД-1-22УОО/У19	-	-	-	+	+
РД-1-22УОО/У17	-	-	-	+	+
РД-1-32УОО/У19	-	-	-	+	+
Виды разрушающих испытаний или исследований КСС, применяемые для КСС, отмечают знаком «+», не применяемые знаком «-».					