



ООО "РСЗ МАЦ"

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

УТВЕРЖДАЮ

Директор

Павченко А.М.



**ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ
СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПОТРЕБИТЕЛЯ**
№ АЦСО-88-08970 от 14.10.2025г.

Состав аттестационной комиссии:	(фамилия, имя, отчество, уровень)
Председатель:	Пантин Сергей Алексеевич, IV уровень
Члены комиссии:	Горбатенко Дмитрий Николаевич, IV уровень Фомин Александр Геннадьевич, IV уровень
Место проведения аттестации	Северо-Западный федеральный округ, г. Санкт-Петербург, 3-й Верхний пер., д. 1/4
Вид аттестации	Первичная
Полное наименование организации потребителя	Общество с ограниченной ответственностью "ШЕЛПРОКК"
ИНН (или иной идентификационный признак)	9726048866
Юридический адрес организации потребителя	117535, г. Москва, вн.тер.г. Муниципальный округ Чертаново Южное, проезд 3-ий Дорожный, д. 6, к. 2, кв. 54
Программа аттестации	полная

I	Общие сведения об оборудовании	Результаты проверки	
1.1	Шифр СО	СО 1-2	A3
1.2	Марка СО	СО 1-2	MIG350
1.3	Производитель СО	СО 1-2	ZHEJIANG YIDUN MECHANICAL & ELECTRICAL CO., LTD
1.4	Количество (объем партии), шт	СО 1-2	2
1.5	Заводские номера	СО 1-2	GB202409100230, GB202305130099
1.6	Количество испытываемого СО, шт	СО 1-2	2
1.7	Заводские номера испытываемого СО	СО 1-2	GB202409100230, GB202305130099
1.8	Дата выпуска	СО 1-2	2023, 2024
1.9	Инвентарные номера	СО 1-2	не представлены
1.10	Дата ввода в эксплуатацию	СО 1-2	2025
1.11	ФИО ответственного лица	СО 1-2	Бусел Е.А.
1.12	Вид сварки	СО 1-2	МП, РД
1.13	Группа опасных технических устройств	СО 1-2	СК

2	Специальные испытания СО	№ СО	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение
2.1	1 этап				
2.1.1	Проверка наличия Руководства организации-изготовителя.	1,2	Руководство MIG 350	Руководство MIG 350	Соответствует
2.1.2	Проверка комплектности на соответствие данным Руководства.	1,2	-Сварочный аппарат; -Сетевой кабель.	-Сварочный аппарат; -Сетевой кабель; -Сварочные кабели с электрододержателем и зажимом заземления.	Соответствует
2.1.3	Проверка наличия сертификата соответствия РФ.	1,2	Нет	Нет	Не представлен

2 этап				
2.2	Специальные испытания СО	Данные паспорта (НТД)	Данные испытаний	Заключение
2.2.1	Проверка безопасной эксплуатации СО и соблюдение требований охраны труда	По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.1).	Обеспечен свободный и безопасный доступ к СО для управления и отключения.	Соответствует
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.2).	Оборудование не оснащено устройством обеспечения безопасности.	Не проводилось
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.3).	Длина кабельной линии первичной цепи между пунктом питания и СО не превышает 15 м. Нарушение целостности изоляции отсутствует.	Соответствует
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.4).	Обратный провод – гибкий сварочный кабель.	Соответствует
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.5).	СО не имеет силовых конденсаторов.	Не проводилось
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.6).	Сварочное оборудование со стороны питающей сети защищено - автоматическим выключателем.	Соответствует
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.7).	Степень защиты IP 21S	Соответствует
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.8).	Вращающиеся части СО и части, находящиеся под высоким напряжением или высокой температурой надежно ограждены.	Соответствует
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.9).	На органах управления имеются четкие надписи и условные знаки, указывающие их назначение. Органы управления исправны.	Соответствует
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.11)	Корпус СО заземлен через дополнительную жилу сетевого кабеля на рабочий ноль.	Соответствует
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.14)	Баллоны с газом защищены от действия солнечных лучей и других источников тепла. Баллоны, устанавливаемые в помещениях, находятся от приборов отопления на расстоянии не менее 1 м, а от источников тепла с открытым огнем и печей не менее 5 м.	Соответствует

2.3	3 этап режим работы MIG/MAG (совместно с WF23A (зав. №№ СО-88-08971) Протокол: АЦСО-88-08971)					
2.3.1	Проверка основных технических параметров СО на соответствие данным руководства:					
	-пределы регулирования сварочного тока, А	1	50 - 350	50 - 351	Соответ.	
		2	50 - 350	50 - 350	Соответ.	
	-напряжение питающей сети, В	1,2	3x400	Ua-в=389 Ua-с=389 Ub-с=390 (менее 5%)	Соответ.	
	-напряжение холостого хода, В	1	60	60,6	Соответ.	
		2	60	60,3	Соответ.	
	-режим работы (ПВ%)	1	60% - 350 А	60% (10 мин) при 351 А (31,4 В) и t=+18 ⁰ С	Соответ.	
		2	60% - 350 А	60% (10 мин) при 350 А (31,5 В) и t=+18 ⁰ С	Соответ.	
	-вид внешней статической характеристики	1	Жесткая	Жесткая На режиме Iном		Соответ- ствует
				I, А	U, В	
				50	50,6	
				103	43,9	
				182	38,3	
		2	Жесткая	Жесткая На режиме Iном		Соответ- ствует
				I, А	U, В	
50				50,8		
103				43,7		
182				38,5		

2.3.2	режим работы MMA						
-пределы регулирования сварочного тока, А	1	50 - 350	50 - 351				Соответ.
	2	50 - 350	50 - 351				Соответ.
-напряжение питающей сети, В	1,2	3x400	Ua-в=389 Ua-с=389 Ub-с=390 (менее 5%)				Соответ.
-напряжение холостого хода, В	1	60	60,8				Соответ.
	2	60	60,6				Соответ.
-режим работы (ПН%)	1	60% - 350 А	60% (10 мин) при 351 А (33,9 В) и t=+18 ⁰ С				Соответ.
	2	60% - 350 А	60% (10 мин) при 351 А (34,0 В) и t=+18 ⁰ С				Соответ.
-вид внешней статической характеристики	1	Падающая	Жесткая На режиме Iном Ikз = 369А				Соответ- ствует
			I, А	U, В	I, А	U, В	
			50	53,3	261	41,3	
			98	48,8	302	38,7	
			142	46,2	351	33,9	
			199	43,9	358	24,7	
	2	Падающая	Жесткая На режиме Iном Ikз = 372А				Соответ- ствует
			I, А	U, В	I, А	U, В	
			50	53,5	261	41,2	
			98	48,4	302	38,5	
			142	46,3	351	34,0	
199			43,7	358	24,9		

(совместно с WF23A (зав. №№ СО-88-08971) Протокол: АЦСО-88-08971)						
3	Практические испытания СО	№ СО	Тип контрольного сварного соединения	Данные испытаний	Бал- лы	Закключение
3.1	Стабильность процесса сварки.	1	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Высокая	5	соответствует РД 03-614-03
		2		Высокая	5	соответствует РД 03-614-03
3.2	Разбрызгивание металла.	1	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Умеренное	4	соответствует РД 03-614-03
		2		Умеренное	4	соответствует РД 03-614-03
3.3	Качество формирования шва.	1	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Хорошее	4	соответствует РД 03-614-03
		2		Хорошее	4	соответствует РД 03-614-03

3.4	Проверка сварного соединения методом ВИК. (Акт № 2398/АО от 13.10.2025 г.)	1,2	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Недопустимых дефектов не обнаружено	Годен для СК по: СП 70.13330.2012	
-----	--	-----	------------------------	-------------------------------------	-----------------------------------	--

3	Практические испытания СО	№ СО	Тип контрольного сварного соединения	Данные испытаний	Бал лы	Закключение
3.1	Начальное зажигание дуги.	1	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Легкое	5	соответствует РД 03-614-03
		2	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Легкое	5	соответствует РД 03-614-03
3.2	Стабильность процесса сварки.	1	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Высокая	5	соответствует РД 03-614-03
		2	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Высокая	5	соответствует РД 03-614-03
3.3	Разбрызгивание металла.	1	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Умеренное	4	соответствует РД 03-614-03
		2	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Умеренное	4	соответствует РД 03-614-03
3.4	Качество формирования шва.	1	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Хорошее	4	соответствует РД 03-614-03
		2	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Хорошее	4	соответствует РД 03-614-03
3.5	Эластичность дуги.	1	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Высокая	5	соответствует РД 03-614-03
		2	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Высокая	5	соответствует РД 03-614-03

3.6	Проверка сварного соединения методом ВИК. (Акт № 2397/АО от 13.10.2025 г.)	1,2	Лист, 09Г2С, 6x150x300	Недопустимых дефектов не обнаружено	Годен для СК по: СП 70.13330.2012	
-----	--	-----	------------------------	-------------------------------------	-----------------------------------	--

Выводы аттестационной комиссии

В результате испытаний представленного СО установлено, что технические характеристики, определяющие требуемое качество сварных соединений при изготовлении, ремонте, монтаже и реконструкции, соответствуют требованиям РД 03-614-03 и имеют следующую область применения в течение 3-х лет.

Шифр СО	Марка СО	Заводские номера	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств	Кол-во в партии, ед.	Кол-во испыт., ед.
А3	MIG350	GB202409100230, GB202305130099	МП*, РД	СК	2	2

* - совместно с комплектным, аттестованным подающим механизмом.

Руководитель АЦСО-88:

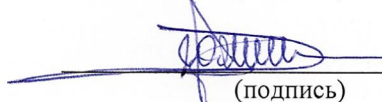

(подпись) Горбатенко Д.Н.

Председатель:


(подпись) Пантин С.А.

Члены комиссии:


(подпись) Горбатенко Д.Н.


(подпись) Фомин А.Г.