



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

Девченко А.М.

(подпись)

14.10.2025 г.

**ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ
СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПОТРЕБИТЕЛЯ**

№ АПСО-88-08972 от 14.10.2025 г.

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

1	Общие сведения об оборудовании	Результаты проверки	
1.1	Шифр СО	СО 1	A8
1.2	Марка СО	СО 1	WF23A
1.3	Производитель СО	СО 1	ZHEJIANG YIDUN MECHANICAL & ELECTRICAL CO., LTD
1.4	Количество (объем партии), шт	СО 1	1
1.5	Заводские номера	СО 1	СО-88-08972
1.6	Количество испытываемого СО, шт	СО 1	1
1.7	Заводские номера испытываемого СО	СО 1	СО-88-08972
1.8	Дата выпуска	СО 1	2025
1.9	Инвентарные номера	СО 1	не представлены
1.10	Дата ввода в эксплуатацию	СО 1	2025
1.11	ФИО ответственного лица	СО 1	Бусел Е.А.
1.12	Вид сварки	СО 1	МП
1.13	Группа опасных технических устройств	СО 1	СК

2	Специальные испытания СО	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение
2.1	1 этап			
2.1.1	Проверка наличия Руководства организации-изготовителя.	Руководство MIG 350	Руководство MIG 350	Соответствует
2.1.2	Проверка комплектности на соответствие данным Руководства.	-Механизм подачи проволоки; -Соединительный кабель (провод управления с шлангом подвода газа); -Горелка сварочная	-Механизм подачи проволоки; -Соединительный кабель (провод управления с шлангом подвода газа); -Горелка сварочная	Соответствует
2.1.3	Проверка наличия сертификата соответствия РФ.	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).	Размещение сварочного оборудования, а также расположение и конструкция его узлов и механизмов обеспечивают безопасный и свободный доступ к нему.	Соответствует
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.2).	В данном типе СО отсутствует.	Не проводилось
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.3).	Нарушение целостности изоляции кабельной линии СО отсутствует.	Соответствует
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.4).	В данном типе СО отсутствует.	Не проводилось
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.5).	В данном типе СО отсутствует.	Не проводилось
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.6).	В данном типе СО отсутствует.	Не проводилось
		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)	В данном типе СО отсутствует.	Не проводилось
		По: -РД 03-614-03 (п. 2.2.13)	Крепление газоподводящих шлангов к ниппелям выполнено с помощью хомутов.	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 (совместно с MIG350 (зав. № GB202305130099) Протокол: АЦСО-88-08970)			
2.3.1	Проверка основных технических параметров СО на соответствие данным руководства:			
	-напряжение питающей сети, В	24	24,1 (менее 5%)	Соответ.
	-режим работы (ПВ%)	60% - 500А	60% (10 мин) при 352 А (31,4 В) и t=+18 ⁰ С (Проверяемый режим работы соответствует максимальному току источника)	Соответствует
	-скорость подачи сварочной проволоки, м/мин.	1,5-16,0	1,5 – 16,0	Соответ.
	-расход защитного газа, л/мин.	Нет	3 – 25	Соответ.

(совместно с MIG350 (зав. №№ GB202305130099) Протокол: АЦСО-88-08970)					
3	Практические испытания СО	Тип контрольного сварного соединения	Данные испытаний	Баллы	Заключение
3.1	Стабильность процесса сварки.	Лист, 09Г2С, 6х150х300	Высокая	5	соответствует РД 03-614-03
3.2	Разбрызгивание металла.	Лист, 09Г2С, 6х150х300	Умеренное	4	соответствует РД 03-614-03
3.3	Качество формирования шва.	Лист, 09Г2С, 6х150х300	Хорошее	4	соответствует РД 03-614-03

3.4	Проверка сварного соединения методом ВИК. (Акт № 2400/АО от 13.10.2025 г.)	Лист, 09Г2С, 6х150х300	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 1,5 лет.

Шифр СО	Марка СО	Заводские номера	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств	Кол-во в партии, ед.	Кол-во испыт., ед.
A8	WF23A	СО-88-08972	МП*	СК	1	1

* - совместно с комплектным, аттестованным источником питания MIG350.

Руководитель АЦСО-88:


(подпись) Горбатенко Д.Н.

Председатель:


(подпись) Пантин С.А.

Члены комиссии:


(подпись) Горбатенко Д.Н.


(подпись) Фомин А.Г.