

Исх. № _____ от _____ в АЦСТ-98

ЗАЯВКА**на проведение проверки готовности организации-
к применению сварочной технологии**

Номер и дата регистрации заявки в АЦСТ-98 № _____ " _____ " _____ 20 ____ г.

Сведения об организации-заявителе:

Наименование организации заявителя	Общество с ограниченной ответственностью «ШЕЛЛРОКК»
Наличие филиалов (обособленных подразделений)	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Адрес местонахождения	117535, г.Москва, вн.тер.г. Муниципальный округ Чертаново Южное, проезд 3-ий Дорожный, д.6, к.2, кв.54
Страна	Российская Федерация
ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)	9726048866
Адрес сайта в сети Интернет	
Уполномоченный представитель заявителя (ФИО)	Бусел Евгений Анатольевич
Телефон, факс	8 800 101 24 13
Электронная почта	info@shellrockk.ru

Вид проверки готовности (первичная, периодическая)	первичная
Номер свидетельства о готовности организации к применению сварочных технологий (при периодической проверке)	-

**Сведения о наличии филиалов (обособленных подразделений) в составе организации-заявителя, выполняющих
сварочные работы:**

Организация-заявитель без участия филиалов (обособленных подразделений)	ДА
Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех филиалов (обособленных подразделений): (указать наименования и адреса местонахождения всех филиалов (обособленных подразделений))	НЕТ
Один филиал (обособленное подразделение), несколько или все филиалы (обособленные подразделения): (указать наименования и адреса местонахождения всех филиалов (обособленных подразделений))	НЕТ

Сведения о технических, организационных и квалификационных возможностях организации:

Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя (указать наименование и адрес)	г. Кингисепп
Характер выполняемых работ (при наличии сведений в ПТД)	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция
Наличие аттестованных сварщиков, специалистов сварочного производства и специалистов по контролю качества сварных соединений	Приложение 1
Наличие аттестованного сварочного оборудования	Приложение 2
Наличие аттестованных сварочных материалов	Приложение 3
Наличие аттестованной лаборатории	Приложение 4

Сведения о ПТД:

Наименование технологии сварки	Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях строительных конструкций
ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения)	МП-СК(1), 13.10.2025 г.
Шифры НД, регламентирующих выполнение сварочных работ	ГОСТ 23118-2019 п. 5.5; РД 34.15.132-96 п.6; СП 53-101-98 п.12
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 34.15.132-96; ГОСТ 23118-2019; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт МП-СК(1).

Область аттестации технологии сварки:

Способ (комбинация способов) сварки	МП
Технические устройства ОПО	СКп.1
Параметры сварных соединений:	
Группы (марки) основного материала	Группа 1(М01) марки согласно в ПТД
Сварочные материалы	Сварочная проволока Св-08Г2С, Защитный газ 80%Ar+20%CO ₂ - и другие аттестованные сварочные материалы в соответствии с ПТД
Вид свариваемых деталей	Плоские детали
Диапазон радиусов кривизны (диаметров), мм	-
Диапазон толщин, мм	СШ (свыше 3 до 40 включительно) УШ (свыше 3 до 40 включительно)
Тип соединения	С, У, Т, Н
Угол разделки кромок	>15°, б/р
Вид соединения	ос (бп, сп), дс(зк, бз)
Положение при сварке	Н1, Н2, В1, Г, П1
Наличие подогрева	Без подогрева
Наличие термической обработки	Без термообработки
Вид наплавов (при необходимости)	-
Наличие наплавов (при необходимости)	-
Вид ремонта (при необходимости)	-
Тип центриатора (при необходимости)	-

Дополнительные сведения:

Аттестация с учетом "Положения об аттестации на объектах ПАО "Газпром"	ДА / НЕТ
Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-22	ДА / НЕТ
ПТД содержит требования к ремонту (исправлению) дефектов сварного шва и (или) основного материала по заявляемой технологии сварки (если ремонт выполняют другим способом сварки, то оформляют отдельную заявку)	ДА / НЕТ

Инженер-технолог
ООО «ШЕЛПРОКК»

(Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя)

(подпись)

Королев Г. В.
инициалы, фамилия

Генеральный директор
ООО «ШЕЛПРОКК»

(Должность руководителя организации-заявителя)

(подпись)

Бусел Е. А.
инициалы, фамилия



Сведения о сварщиках, специалистах сварочного производства и специалистах по контролю качества сварных соединений¹

№ п/п	ФИО	Место работы (организация), должность	Номер аттестационного удостоверения	Срок действия удостоверения	Область действия удостоверения (Группы и технические устройства)	Примечание (для сварщиков указать способ сварки и материал, для контролеров – метод контроля)
1	Королев Г. В.	ООО«ШЕЛПРОКК» Инженер-технолог	МР-30АЦ-III-14237	До 13.10.2028	СК(пп.1,2,3,4)	
2	Шарапа Е. А.	ООО«ШЕЛПРОКК» Сварщик	СЗР-13АЦ-I-02088	До 22.07.2027	СК (пп. 1, 3)	МП, М01

Приложение 2

Сведения о сварочном оборудовании¹

№ п/п	Шифр СО	Марки СО	Способы сварки (наплавки)	Количество единиц	Номер свидетельства об аттестации СО и дата окончания действия	Примечание
1	A3	MIG350	МП, РД	1	АЦСО-88-08821 до 17.10.2028	Зав № GB202305130099
2	A8	WF23A	МП	1	АЦСО-88-08822 до 17.04.2027	Зав № СО-88-08971

Приложение 3

Сведения о сварочных материалах¹

№ п/п	Вид СМ	Марки СМ	Способы сварки (наплавки)	Номер свидетельства об аттестации СМ и дата окончания действия	Примечание
1	Пс	Св-08Г2С	ААД, ААДН, ААДП, ААДПН, АПГ, АПГН, АФ, АФПН, МАДП, МАДПН, МП, МПН, РАД, РАДИ	№ АЦСМ-48-01837 до 21.10.2027 г.	ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
2	Гз	80%+20%	ААДП, ААДПН, АПГ, АПГН, АПИ, АПИН, АППГ, АППГН, МАДП, МАДПН, МП, МПГ, МПГН, МПИ, МПИН, МПН	№ АЦСМ-64-00400; до 02.02.2026 г.	ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, СК

¹ Указывают отдельно для организации и каждого филиала (обособленного подразделения), выполняющего сварочные работы по заявляемой технологии

Приложение 4

Сведения о лаборатории контроля качества производственных сварных соединений¹

№ п/п	Данные об аттестации лаборатории		Область действия		Примечание (указать № договора с субподрядной организацией)
	Наименование организации	Номер свидетельства	Дата выдачи	Группы технических устройств Методы контроля (виды испытаний и исследований)	
1	ЛНК ООО «Стройконтроль»	№ ЛНК-082А1170	22.11.2022г.	1(1.8, 1.9), 2(2.1.1, 2.1.2, 2.2, 2.3), 8(8.1, 8.2, 8.4, 8.8-8.12), 11(11.1. 11.2)	1.1.1, 2(2.1.2.2), 6.1, 8, 11

Исх. № _____ от _____ в АЦСТ-98

ЗАЯВКА**на проведение проверки готовности организации-
к применению сварочной технологии**

Номер и дата регистрации заявки в АЦСТ-98 № _____ " _____ " _____ 20 ____ г.

Сведения об организации-заявителе:

Наименование организации заявителя	Общество с ограниченной ответственностью «ШЕЛЛРОКК»
Наличие филиалов (обособленных подразделений)	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Адрес местонахождения	117535, г.Москва, вн.тер.г. Муниципальный округ Чертаново Южное, проезд 3-ий Дорожный, д.6, к.2, кв.54
Страна	Российская Федерация
ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)	9726048866
Адрес сайта в сети Интернет	
Уполномоченный представитель заявителя (ФИО)	Бусел Евгений Анатольевич
Телефон, факс	8 800 101 24 13
Электронная почта	info@shellrockk.ru

Вид проверки готовности (первичная, периодическая)	первичная
Номер свидетельства о готовности организации к применению сварочных технологий (при периодической проверке)	-

Сведения о наличии филиалов (обособленных подразделений) в составе организации-заявителя, выполняющих сварочные работы:

Организация-заявитель без участия филиалов (обособленных подразделений)	ДА
Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех филиалов (обособленных подразделений): (указать наименования и адреса местонахождения всех филиалов (обособленных подразделений))	НЕТ
Один филиал (обособленное подразделение), несколько или все филиалы (обособленные подразделения): (указать наименования и адреса местонахождения всех филиалов (обособленных подразделений))	НЕТ

Сведения о технических, организационных и квалификационных возможностях организации:

Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя (указать наименование и адрес)	г. Кингисепп
Характер выполняемых работ (при наличии сведений в ПТД)	Изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция
Наличие аттестованных сварщиков, специалистов сварочного производства и специалистов по контролю качества сварных соединений	Приложение 1
Наличие аттестованного сварочного оборудования	Приложение 2
Наличие аттестованных сварочных материалов	Приложение 3
Наличие аттестованной лаборатории	Приложение 4

Сведения о ПТД:

Наименование технологии сварки	«Ручная дуговая сварка покрытыми электродами металлических строительных конструкций»
ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения)	РД-СК(1), Дата утверждения: 05.03.2025
Шифры НД, регламентирующих выполнение сварочных работ	ГОСТ 23118-2019 п. 5.5; РД 34.15.132-96 п.6; СП 53-101-98 п.12
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 34.15.132-96; ГОСТ 23118-2019; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012
Шифры производственных технологических карт сварки	Альбом технологических карт ТК-РД-СК(1)

Область аттестации технологии сварки:

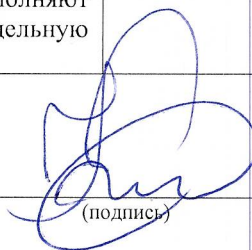
Способ (комбинация способов) сварки	РД
Технические устройства ОПО	СКп.1
Параметры сварных соединений:	
Группы (марки) основного материала	Группа 1(М01) марки согласно в ПТД
Сварочные материалы	УОНИИ-13/55, ОК 53.70 и другие марки, указанные в ПТД
Вид свариваемых деталей	Плоские детали
Диапазон радиусов кривизны (диаметров), мм	-
Диапазон толщин, мм	Свыше 3 до 40 вкл
Тип соединения	С, У, Т, Н
Угол разделки кромок	>15°, б/р
Вид соединения	ос (бп, сп), дс(бз, зк)
Положение при сварке	Н1, Н2, П2, В1, Г, П1
Наличие подогрева	Без подогрева
Наличие термической обработки	Без термообработки
Вид наплавов (при необходимости)	-
Наличие наплавов (при необходимости)	-
Вид ремонта (при необходимости)	-
Тип центриатора (при необходимости)	-

Дополнительные сведения:

Аттестация с учетом "Положения об аттестации на объектах ПАО "Газпром"	ДА / НЕТ
Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-22	ДА / НЕТ
ПТД содержит требования к ремонту (исправлению) дефектов сварного шва и (или) основного материала по заявляемой технологии сварки (если ремонт выполняют другим способом сварки, то оформляют отдельную заявку)	ДА / НЕТ

Инженер-технолог
ООО «ШЕЛПРОКК»

(Должность руководителя сварочного
производства организации-заявителя)

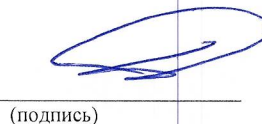

(подпись)

Королев Г. В.

инициалы, фамилия

Генеральный директор
ООО «ШЕЛПРОКК»

(Должность руководителя
организации-заявителя)


(подпись)

Бусел Е. А.

инициалы, фамилия



Сведения о сварщиках, специалистах сварочного производства и специалистах по контролю качества сварных соединений¹

№ п/п	ФИО	Место работы (организация), должность	Номер аттестационного удостоверения	Срок действия удостоверения	Область действия удостоверения (Группы и технические устройства)	Примечание (для сварщиков указать способ сварки и материал, для контролеров – метод контроля)
1	Королев Г. В.	ООО«ШЕЛПРОКК» Инженер-технолог	МР-30АЦ-III-14237	До 13.10.2028	СК(пп.1,2,3,4)	
2	Шарапа Е. А.	ООО«ШЕЛПРОКК» Сварщик	СЗР-13АЦ-I-02088	До 22.07.2027	СК (пп. 1, 3)	РД, М01

Приложение 2

Сведения о сварочном оборудовании¹

№ п/п	Шифр СО	Марки СО	Способы сварки (наплавки)	Количество единиц	Номер свидетельства об аттестации СО и дата окончания действия	Примечание
1	А3	MIG350	МП, РД	1	АЦСО-88-08821 до 17.10.2028	Зав.№ GB202305130099

Приложение 3

Сведения о сварочных материалах¹

№ п/п	Вид СМ	Марки СМ	Способы сварки (наплавки)	Номер свидетельства об аттестации СМ и дата окончания действия	Примечание
1	Эп	УОНИИ-13/55	РД	АЦСМ-48-01671 до 18.11.2025	ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
2	Эп	УОНИИ-13/55	РД	АЦСМ-48-01672 до 18.11.2025	ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

¹ Указывают отдельно для организации и каждого филиала (обособленного подразделения), выполняющего сварочные работы по заявляемой технологии

Сведения о лаборатории контроля качества производственных сварных соединений¹

№ п/п	Данные об аттестации лаборатории организации-заявителя и/или субподрядной организации		Область действия		Примечание (указать № договора с субподрядной организацией)
	Наименование организации	Номер свидетельства	Дата выдачи	Группы технических устройств	Методы контроля (виды испытаний и исследований)
1	ЛНК ООО «Стройконтроль»	№ ЛНК-082А1170	22.11.2022г.	1(1.8, 1.9), 2(2.1.1, 2.1.2, 2.2, 2.3), 8(8.1, 8.2, 8.4, 8.8-8.12), 11(11.1. 11.2)	1.1.1, 2(2.1.2.2), 6.1, 8, 11