



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-98-10919

о готовности организации-заявителя к применению
аттестованной технологии сварки
в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: **Общество с ограниченной ответственностью
"ШЕЛПРОКК"**
ИНН: 9726048866

(117535, г. Москва, вн.тер.г. Муниципальный округ Чертаново Южное, проезд 3-ий Дорожный, д.6, к.2, кв.54)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП

Группы и технические устройства:
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-98-12490 от 12.11.2025 г.

Наименование и юридический адрес АЦСТ-98: ООО "РСЗ МАЦ", 195009, город
Санкт-Петербург, Лесной проспект, дом 9, литера А, помещение 4-Н.

Дата выдачи: 19.11.2025 г.

Свидетельство действительно до 19.11.2029 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдан



Левченко А.М.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: СК(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-98-10919

Установленная область аттестации технологии сварки

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

Область аттестации технологии сварки				
Параметры, характеризующие технологию	МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей			
Способ сварки	1 (М01)			
Группы и марки основных материалов	Сварочная проволока Св-08Г2С*			
Сварочные (наплавочные) материалы				
Диапазон диаметров, мм				
Диапазон толщин, мм	плоские детали свыше 3,0 до 40,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 50,0 включительно
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	Т; У	У	Н; Т; У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); де (зк) >15°	ос (бп); де (зк) >15°	ос (бп); де (бз) б/р	ос (бп); де (бз) б/р
Угол разделки кромок				
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2	80% Ar+20% CO2
Применение импульсно-дугового процесса	не применяется	не применяется	не применяется	не применяется
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А8 (ПДУ)			
Шифры производственных технологических карт	Альбом технологических карт МП-СК(1). Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров сварных соединений, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД)			
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД 34.15.132-96; ГОСТ 23118-2019; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012			

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

Примечание - Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Кузнецов П.С.

Выдан

Левченко А.М.

