



ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-98-10920

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: РД

Группы и технические устройства:
СК

1. Металлические строительные конструкции.

Приложение: Область распространения на 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-98-12491 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 21.11.2025 г.

Свидетельство действительно до 21.11.2029 г.

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

Выдал



Девченко 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-98-10920

Установленная область аттестации технологии сварки

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

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки				
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Группы и марки основных материалов	1 (М01)				
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИИ-13/55*				
Диапазон диаметров, мм	плоские детали свыше 3,0 до 40,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно	плоские детали свыше 3,0 до 40,0 включительно + свыше 3,0 до 40,0 включительно
Диапазон толщин, мм	СПП	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип шва	С	Н; Т	Т; У	У	У
Тип соединения	ос (бп); ос (сп); де (зк)	ос (бп); де (бз)	ос (бп); де (зк)	ос (бп); де (бз)	ос (бп); де (бз)
Вид соединения	>15°	б/р	>15°	б/р	б/р
Угол разделки кромок	Н1; Г; П1; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1	Н1; Н2; П2; В1
Положение при сварке (наплавке)	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	Б	Б	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)				
Шифры производственных технологических карт	Альбом технологических карт ТК-РД-СК(1), Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров 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 аттестации распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфутдинов А.А.

Выдал

Повченко А.М.



Группа технических устройств: СК(1)

Установленная область аттестации технологии сварки

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

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки		
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами		
Группы и марки основных материалов	I (M01)		
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды УОНИИ-13/55*		
Диапазон диаметров, мм	свыше 25,0 до 500,0 включительно	свыше 25,0 до 500,0 включительно (привариваемая деталь) + свыше 25,0 до 1420,0 включительно (основная деталь), включая плоские детали	свыше 25,0 до 150,0 включительно (привариваемая деталь) + свыше 25,0 до 1420,0 включительно (основная деталь), включая плоские детали
Диапазон толщин, мм	свыше 3,0 до 12,0 включительно	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь) + свыше 3,0 до 40,0 включительно (основная деталь)	свыше 3,0 до 12,0 включительно (привариваемая деталь) + свыше 3,0 до 40,0 включительно (основная деталь)
Тип шва	СШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У
Вид соединения	ос (бп); ос (сп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45	Н2; П2; В1; Н45
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ); А14 (АД)		
Шифры производственных технологических карт	Альбом технологических карт ТК-РД-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, указанные в
представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Сайфутдинов А.А.

Выдал

Левченко А.М.

