

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

RUSSIAN FEDERATION

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
НАКСNATIONAL AGENCY OF WELDING CONTROL
NAKSАТТЕСТАЦИОННОЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

SPECIALIST IN WELDING PRODUCTION CERTIFICATE

Выдано: ООО "НАКС-Урал"

Аттестат соответствия №АС-САСв-107 действителен до 26.03.2024 г.

Аттестационное удостоверение № СУР-1ГАЦ-I-24046

специалиста сварочного производства I уровня

(аттестованный сварщик)

Фамилия
Имя
Отчество
Дата рожденияСвязкин
Александр
Сергеевич
15.08.1987Шифр клейма:
1XM1Действительно при регистрации в Реестре САС, на сайте www.naks.ru
В коде зашифрована информация для проверки подлинности удостоверения,
подробнее <http://naks.ru/check/>

СУР-1ГАЦ-I-24047

стр.2

Допущен к: АФ (Автоматическая сварка под флюсом)
Группы технических устройств опасных производственных объектов:
Котельное оборудование (пп. 1, 3)
Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и
взрывопожароопасных производств (пп. 1, 6, 11)Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии
разряда/уровня квалификации, указанного в руководящей и нормативно-технической
документации на сварку соответствующих конструкций

Протокол № СУР-1ГАЦ-I-08559-III от 05.09.2025 г.

Удостоверение действительно до 07.09.2026 г.

Руководитель организации-аттестационного центра

М. П.

подпись

Сморodinский Я.Г.

СУР-1ГАЦ-I-24047

стр.3

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации	
Вид (способ) сварки (наплавки)	АФ	
Вид деталей	Л	Л
Типы швов	СШ	СШ
Группа свариваемого материала	M01	M11
Сварочные материалы	Согласно НТД на объект надзора	Согласно НТД на объект надзора
Толщина деталей, мм	от 5 до 40	от 5 до 40
Положение при сварке	Н1	Н1
Вид соединений	дс (бз); дс (зк)	дс (бз); дс (зк)

СУР-1ГАЦ-I-24046

стр.2

Допущен к: РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)
Группы технических устройств опасных производственных объектов:
Котельное оборудование (пп. 1, 3, 5)
Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и
взрывопожароопасных производств (пп. 1, 6, 16)Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии
разряда/уровня квалификации, указанного в руководящей и нормативно-технической
документации на сварку соответствующих конструкций

Протокол № СУР-1ГАЦ-I-08558-III от 05.09.2025 г.

Удостоверение действительно до 07.09.2026 г.

Руководитель организации-аттестационного центра

М. П.

подпись

Сморodinский Я.Г.

СУР-1ГАЦ-I-24046

стр.3

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации	
Вид (способ) сварки (наплавки)	РД	
Вид деталей	Л; Т; Л+Т	Л; Т; Л+Т
Типы швов	СШ; УШ	СШ; УШ
Группа свариваемого материала	M01	M11
Сварочные материалы	А, Р, РА, РЕ, РЦ, Б	А, Р, РА, РЕ, РЦ, Б
Толщина деталей, мм	от 5 до 40	от 5 до 40
Наружный диаметр, мм	от 159 до 1420	от 159 до 1420
Положение при сварке	Л, Т; Н1, Н2; Л+Т; Н2	Л, Т; Н1, Н2; Л+Т; Н2
Вид соединений	дс (бз); дс (зк); ос (бн); ос (сп)	дс (бз); дс (зк); ос (бн); ос (сп)