

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

RUSSIAN FEDERATION

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
НАКС

NATIONAL AGENCY OF WELDING CONTROL
NAKS

АТТЕСТАЦИОННОЕ 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-1-24046
специалиста сварочного производства I уровня
(аттестованный сварщик)

Фамилия
Имя
Отчество
Дата рождения



Свягин
Александр
Сергеевич
15.08.1987

Шифр клейма:
1ХМ1



Действительно при регистрации в Регистре САСа, на сайте www.naks.ru.
В коде трафарета информация для проверки подлинности удостоверения,
надробнее <http://naks.ru/check/>

СУР-1ГАЦ-1-24047

стр.2

СУР-1ГАЦ-1-24047

стр.3

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 руководящем и нормативно-технической документации на сварку соответствующих конструкций

Протокол № СУР-1ГАЦ-1-08559-П1 от 05.09.2025 г.

Удостоверение действительно до 07.09.2026 г.

Руководитель организации-аттестационного центра

Смородинский Я.Г.

М. П.

СУР-1ГАЦ-1-24047

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации	
Вид (способ) сварки (наплавки):	АФ	
Вид деталей:	Л	Л
Типы швов:	СШ	СШ
Группы свариваемого материала:	М01	М11
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 соединения:	де (б); лс (зк)	де (б); лс (зк)

СУР-1ГАЦ-1-24046

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 руководящем и нормативно-технической документации на сварку соответствующих конструкций

Протокол № СУР-1ГАЦ-1-08558-П1 от 05.09.2025 г.

Удостоверение действительно до 07.09.2026 г.

Руководитель организации-аттестационного центра

Смородинский Я.Г.

М. П.

СУР-1ГАЦ-1-24046

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
Группы свариваемого материала:	М01	М11
Сварочные материалы:	А, Р, РА, РБ, РЦ, Б	А, Р, РА, РБ, 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 соединения:	де (б); лс (зк); ос (бп); ос (сп)	де (б); лс (зк); ос (бп); ос (сп)

стр.3

16.

25.

и.д.

Г.

Г.

3.ru