

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 "Территориальный аттестационно-диагностический центр "РИТМ"

Аттестат соответствия №АС-САСв-036 действителен до 12.08.2023 г.

Аттестационное удостоверение № ЮР-1АЦ-I-15199
специалиста сварочного производства I уровня
(аттестованный сварщик)

Фамилия

Денисенко

Имя

Александр

Отчество

Геннадьевич

Дата рождения

10.02.1970



Шифр кэййма:

8ZNS



М. П.

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

25 г.

24 г.

2008 г.

г.

г.

ks.ru

ЮР-1АЦ-I-15199

Допущен к: РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)
Группы технических устройств опасных производственных объектов:
Газовое оборудование (пп. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7)

Н.

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 № ЮР-1АЦ-I-15199 от 09.11.2022 г.

Удостоверение действительно до 09.11.2024 г.

Руководитель организации-аттестационного центра

М. П.

Ткачев С.С.

Подпись

ЮР-1АЦ-I-15199

стр.2

стр.3

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Вид (способ) сварки (наплавки)	РД
Вид деталей	Л+Г, Т, Л
Типы швов	СШ, УШ
Группа свариваемого материала	M01
Сварочные материалы	А, Р, РА, РБ, РЦ, Б
Толщина деталей, мм	от 2,8 до 12,0
Наружный диаметр, мм	от 21,3 и выше
Положение при сварке	Н1, Н2, Г, П1, П2, В1, Н45
Вид соединения	ос (бн), ос (сп), де (бн), де (зв)

ks.ru

Дата	Сведения о работе сварщика (заполнять каждые 6 месяцев)	Ф.И.О., должность	Печать, подпись
20.05.23	Зачислен в сварочный цех №1	Иванов И.И.	
25.06.23	Зачислен в сварочный цех №1	Иванов И.И.	
18.05.24	Зачислен в сварочный цех №1	Иванов И.И.	
20.11.23	Зачислен в сварочный цех №1	Иванов И.И.	

Аттестационное удостоверение № 09-144-1-13199

Срок действия удостоверения продлен до 09 мая 2025 г.

На основании решения аттестационной комиссии

Протокол № 109-1744-5-15199-171 от 6 января 2024 г.

Руководитель организации орган
аттестационного центра

ПОДПИСЬ

Ф.И.О.

Срок действия удостоверения продлен до _____ 20 ____ г.

На основании решения аттестационной комиссии

Протокол № _____ от _____ 20 _____ г.

Руководитель организации —
аттестационного центра

ПОДПИСЬ

М.П.

Ф.И.О.

Удостоверение действительно при регистрации в Реестре САСв, www.paks.ru

Устойчивое развитие действительно при регистрации в Реестре САСВ www.paks.ru



ООО "ГОССп ЮР"
344018, город Ростов-на-Дону, улица Народного Ополчения, дом 213
тел. (863) 333-91-23; email: gac-ur@yandex.ru



Утверждаю
Директор

Шахов Д.В.

**ПРОТОКОЛ № ЮР-1ГАЦ-I-15199-П1 от 06.11.2024 г.
О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СВАРЩИКА**

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Члены комиссии

Котлышев Р.Р., IV уровень
Кузьменко И.В., IV уровень
Нефёдов С.А., III уровень

Место проведения аттестации

Вид аттестации

ЮР-1ГАЦ
Продление №1

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1. Фамилия, имя, отчество: Денисенко Александр Геннадьевич
1.2. Дата рождения: 10.02.1970 г., паспорт 0715 008126
1.3. Место работы: ИП Денисенко Александр Геннадьевич, г. Ставрополь
1.4. Стаж работы по сварке: 27 лет
1.5. Квалификационный разряд: 6

2. Заключение аттестационной комиссии

2.1. На основании рассмотрения заявки № 14947 от 06.11.2024 г. и приложенных к ней документов, продлить срок действия аттестационного удостоверения № ЮР-1АЦ-I-15199 на 1 год до 09.11.2025 г.

2.2. Допустить к:

Способ сварки: РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Газовое оборудование

- п.1 - Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
п.2 - Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
п.3 - Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.
п.4 - Газогорелочные устройства.
п.5 - Емкостные и проточные водонагреватели.
п.6 - Аппараты и печи.
п.7 - Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства.

2.3. Установить следующую область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Группа свариваемого материала	M01
Вид деталей	Л+Т; Т; Л
Типы швов	СШ; УШ
Сварочные материалы	А, Р, РА, РБ, РЦ, Б
Толщина деталей, мм	от 2,8 до 12
Наружный диаметр, мм	от 21,3 и выше
Положение при сварке	B1; Г; H1; H2; H45; П1; П2
Вид соединения	дс (бз); дс (зк); ос (бп); ос (сп)

Руководитель ЮР-1ГАЦ:

Председатель комиссии:

Члены комиссии:

(подпись) Котлышев Р.Р.

(подпись) Котлышев Р.Р.

(подпись) Кузьменко И.В.

(подпись) Нефёдов С.А.

Выданное продленное удостоверение № ЮР-1АЦ-I-15199 действительно до 09.11.2025 г.

Шифр клейма:	8ZNS
--------------	------



ЭЦП: eac3ba60907561cc