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

стр.3

Выдано: **ООО "НАКС-Тверь"**

Аттестат соответствия №АС-САСв-172 действителен до 09.09.2025 г.

Аттестационное удостоверение № МР-30АЦ-I-07083

специалиста сварочного производства **I уровня**

(аттестованный сварщик)

Фамилия	**Темнов**
Имя	**Степан**
Отчество	**Евгеньевич**
Дата рождения	**22.03.1987**

Шифр клейма: **ER6A**

М. П.

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

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

стр.3

Выдано: **ООО "НАКС-Тверь"**

Аттестат соответствия №АС-САСв-172 действителен до 09.09.2025 г.

Аттестационное удостоверение № МР-30АЦ-I-07084

специалиста сварочного производства **I уровня**

(аттестованный сварщик)

Фамилия	**Темнов**
Имя	**Степан**
Отчество	**Евгеньевич**
Дата рождения	**22.03.1987**

Шифр клейма: **ER6A**

М. П.

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

МР-30АЦ-I-07083 стр.2

Допущен к: НИ (Сварка нагретым инструментом)
Группы технических устройств опасных производственных объектов:
Газовое оборудование (пп. 2п)
Строительные конструкции (пп. 4)

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 № МР-30АЦ-I-11308 от 15.10.2024 г.

Удостоверение действительно до 15.10.2026 г.

Руководитель организации-аттестационного центра Колокольников Н.С.

подпись

М. П.

МР-30АЦ-I-07083 стр.3

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Вид (способ) сварки (наплавки)	НИ
Вид деталей	Т
Группа свариваемого материала	М61
Толщина деталей, мм	от 5,8 до 57,2
Наружный диаметр, мм	от 63,0 до 630,0
Вид соединения	СБ
SDR	5,8-57,2/ SDR: 7,4; 9; 11; 13,6; 17; 17,6; 21
Степень автоматизации	СВА; ССА

МР-30АЦ-I-07084 стр.2

Допущен к: ЗН (Сварка с закладными нагревателями)
Группы технических устройств опасных производственных объектов:
Газовое оборудование (пп. 2п)
Строительные конструкции (пп. 4)

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 № МР-30АЦ-I-11307 от 15.10.2024 г.

Удостоверение действительно до 15.10.2026 г.

Руководитель организации-аттестационного центра Колокольников Н.С.

подпись

М. П.

МР-30АЦ-I-07084 стр.3

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Вид (способ) сварки (наплавки)	ЗН
Вид деталей	Т+М+Т; Т+О
Группа свариваемого материала	М61
Толщина деталей, мм	от 2,9 до 40,0
Наружный диаметр, мм	от 20,0 до 630,0
Вид соединения	М, О
SDR	2,9-40,0/ SDR: 6; 7,4; 9; 11; 13,6; 17; 17,6; 21
Степень автоматизации	ЗНА; ЗНР; ЗНШ

ООО "НАКС-Тверь"
170100, город Тверь, улица Индустриальная, дом 13
тел. (4822) 41-51-48; email: inforver@naks.ru

Утверждаю
Директор
_____ Колокольников Н.С.

ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА
№ МР-30АЦ-I-11308 от 15.10.2024 г.

Состав аттестационной комиссии:
Председатель — **Кашин А.В.**, IV уровень
Члены комиссии — **Карунный С.А.**, IV уровень
Одегов С.А., II уровень

Место проведения аттестации — **МР-30АЦ**
Вид аттестации — **Первичная**

1. Общие сведения о сварщике

1.1. Фамилия, имя, отчество: **Темнов Степан Евгеньевич**
1.2. Дата рождения: **22.03.1987 г., паспорт 4607 676722**
1.3. Место работы: **ООО "ВЕРСТА МОНЖА", Московская обл., г. Подольск**
1.4. Стаж работы по сварке: **2 года**
1.5. Квалификационный разряд: **5**
1.6. Специальная подготовка: **МР-8ЦСП-I-11308 от 10.10.2024 г.**

2. Данные о сварке (наплавке) контрольных сварных соединений (КСС)

2.1. Способ сварки	НИ	
2.2. Клеймо КСС	ТСЕ1-1	ТСЕ2-1
2.3. Группа свариваемого материала	М61	М61
2.4. Марка свариваемого материала	ПЭ 100	ПЭ 100
2.5. Вид свариваемых деталей	Т+Т	Т+Т
2.6. Толщина, мм	10,0	28,6
2.7. Тип и вид соединения	СБ	СБ
2.8. Диаметр трубы, мм	110,0	315,0
2.9. Толщина стенки/SDR	10,0/11	28,6/11
2.10. Степень автоматизации сварочного оборудования	ССА	ССА

3. Контроль качества сварных соединений и наплавок

3.1. Нормативные документы по контролю:
СП 42-103-2003, СП 40-102-2000
3.2. Результаты контроля качества контрольных сварных соединений (наплавок):

Вид контроля	Результаты и номер заключения	
Клеймо КСС	ТСЕ1-1	ТСЕ2-1
Визуальный и измерительный	удовлетворительно, акт № 1086 от 11.10.2024	удовлетворительно, акт № 1086 от 11.10.2024
Ультразвуковой	удовлетворительно, заключение № 747 от 11.10.2024	удовлетворительно, заключение № 747 от 11.10.2024
Испытание на осевое растяжение	удовлетворительно, протокол № 417 от 15.10.2024	удовлетворительно, протокол № 417 от 15.10.2024

4. Оценка теоретических знаний и практических навыков

Оценка общих теоретических знаний — **Удовлетворительно**
Оценка специальных теоретических знаний — **Удовлетворительно**
Оценка практических навыков — **Удовлетворительно**

5. Заключение аттестационной комиссии

Присвоенный уровень: Специалист сварочного производства I уровня (аттестованный сварщик)

ЭЦП: fe39e7726226aa80

Допущен к:
Способ сварки:
НИ (Сварка нагретым инструментом)
Группы технических устройств опасных производственных объектов:
Газовое оборудование
п.2п - Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления из неметаллических материалов.
Строительные конструкции
п.4 - Конструкции и трубопроводы из полимерных материалов.

Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии разряда/уровня квалификации, указанного в руководящей и нормативно-технической документации на сварку соответствующих конструкций.

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Обозначение условий сварки		Область распространения аттестации
Способ сварки	НИ		НИ
Группа свариваемого материала	М61	М61	М61
Вид деталей	Т+Т	Т+Т	Т
Толщина деталей, мм	10,0	28,6	от 5,8 до 57,2
Наружный диаметр, мм	110,0	315,0	от 63,0 до 630,0
Вид соединения	СБ	СБ	СБ
Толщина стенки/SDR	10,0/11	28,6/11	5,8-57,2/ SDR: 7,4; 9; 11; 13,6; 17; 17,6; 21
Степень автоматизации сварочного оборудования	ССА	ССА	СВА; ССА

Руководитель МР-30АЦ: _____ Кашин А.В.
(подпись)

Председатель комиссии: _____ Кашин А.В.
(подпись)

Члены комиссии: _____ Карунный С.А.
(подпись)

_____ Одегов С.А.
(подпись)

Выданное аттестационное удостоверение № МР-30АЦ-I-07083 действительно до 15.10.2026 г.

Шифр клейма:	**ER6A**

ЭЦП: fe39e7726226aa80

ООО "НАКС-Тверь"
170100, город Тверь, улица Индустриальная, дом 13
тел. (4822) 41-51-48; email: infotver@naks.ru

Утверждаю
Директор
_____ Колокольников Н.С.

ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА
№ МР-30АЦ-I-11307 от 15.10.2024 г.

Состав аттестационной комиссии:
Председатель — **Кашин А.В.**, IV уровень
Члены комиссии — **Карунный С.А.**, IV уровень
Одегов С.А., II уровень

Место проведения аттестации — **МР-30АЦ**
Вид аттестации — **Первичная**

1. Общие сведения о сварщике

1.1. Фамилия, имя, отчество: **Темнов Степан Евгеньевич**
1.2. Дата рождения: **22.03.1987 г., паспорт 4607 676722**
1.3. Место работы: **ООО "ВЕРСТА МОНЖА", Московская обл., г. Подольск**
1.4. Стаж работы по сварке: **2 года**
1.5. Квалификационный разряд: **5**
1.6. Специальная подготовка: **МР-8ЦСП-I-11307 от 10.10.2024 г.**

2. Данные о сварке (наплавке) контрольных сварных соединений (КСС)

2.1. Способ сварки	ЗН	
2.2. Клеймо КСС	ТСЕ1-1	ТСЕ2-1
2.3. Группа свариваемого материала	М61	М61
2.4. Марка свариваемого материала	ПЭ 100	ПЭ 100
2.5. Вид свариваемых деталей	Т+М+Т	Т+О
2.6. Толщина, мм	20,5	20,5
2.7. Тип и вид соединения	М	О
2.8. Диаметр трубы, мм	225,0	225,0
2.9. Толщина стенки/SDR	20,5/11	20,5/11
2.10. Степень автоматизации сварочного оборудования	ЗНР	ЗНШ

3. Контроль качества сварных соединений и наплавок

3.1. Нормативные документы по контролю:
СП 42-103-2003, СП 40-102-2000
3.2. Результаты контроля качества контрольных сварных соединений (наплавок):

Вид контроля	Результаты и номер заключения	
Клеймо КСС	ТСЕ1-1	ТСЕ2-1
Визуальный и измерительный	удовлетворительно, акт № 1087 от 11.10.2024	удовлетворительно, акт № 1087 от 11.10.2024
Испытание на отрыв	-	удовлетворительно, протокол № 419 от 15.10.2024
Сплющивание	удовлетворительно, протокол № 418 от 15.10.2024	-

4. Оценка теоретических знаний и практических навыков

Оценка общих теоретических знаний — **Удовлетворительно**
Оценка специальных теоретических знаний — **Удовлетворительно**
Оценка практических навыков — **Удовлетворительно**

5. Заключение аттестационной комиссии

Присвоенный уровень: Специалист сварочного производства I уровня (аттестованный сварщик)

ЭЦП: 28801b39588b69d8

Допущен к:
Способ сварки:
ЗН (Сварка с закладными нагревателями)
Группы технических устройств опасных производственных объектов:
Газовое оборудование
п.2п - Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления из неметаллических материалов.
Строительные конструкции
п.4 - Конструкции и трубопроводы из полимерных материалов.

Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии разряда/уровня квалификации, указанного в руководящей и нормативно-технической документации на сварку соответствующих конструкций.

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Обозначение условий сварки		Область распространения аттестации
Способ сварки	ЗН		ЗН
Группа свариваемого материала	М61	М61	М61
Вид деталей	Т+М+Т	Т+О	Т+М+Т; Т+О
Толщина деталей, мм	20,5	20,5	от 2,9 до 40,0
Наружный диаметр, мм	225,0	225,0	от 20,0 до 630,0
Вид соединения	М	О	М, О
Толщина стенки/SDR	20,5/11	20,5/11	2,9-40,0/ SDR: 6; 7,4; 9; 11; 13,6; 17; 17,6; 21
Степень автоматизации сварочного оборудования	ЗНР	ЗНШ	ЗНА; ЗНР; ЗНШ

Руководитель МР-30АЦ: _____ Кашин А.В.
(подпись)

Председатель комиссии: _____ Кашин А.В.
(подпись)

Члены комиссии: _____ Карунный С.А.
(подпись)

_____ Одегов С.А.
(подпись)

Выданное аттестационное удостоверение № МР-30АЦ-I-07084 действительно до 15.10.2026 г.

Шифр клейма:	**ER6A**

ЭЦП: 28801b39588b69d8

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

ООО "НАКС-Тверь"
170100, город Тверь, улица Индустриальная, дом 13
тел.:(4822) 41-51-48, (495) 274-05-98
e-mail: infotver@naks.ru

Аттестат соответствия МР-8ЦСП
Зарегистрирован в реестре САСв 09.09.2022

СВИДЕТЕЛЬСТВО
№ МР-8ЦСП-I-11308
о специальной подготовке

Настоящее свидетельство выдано в том, что **Темнов Степан Евгеньевич** с 10.10.2024 по 10.10.2024 принял(а) участие в консультационном семинаре перед аттестацией в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 для выполнения сварочных работ способом сварки:
НИ - Сварка нагретым инструментом
на технических устройствах опасных производственных объектов:
Газовое оборудование (ГО: пп.2п)
Строительные конструкции (СК: пп.4)

Специальную подготовку проводил(-и): Молибожников В.С. Специалист сварочного производства

Руководитель организации: _____ Колокольников Н.С.

МП 10.10.2024

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

ООО "НАКС-Тверь"
170100, город Тверь, улица Индустриальная, дом 13
тел.:(4822) 41-51-48, (495) 274-05-98
e-mail: infotver@naks.ru

Аттестат соответствия МР-8ЦСП
Зарегистрирован в реестре САСв 09.09.2022

СВИДЕТЕЛЬСТВО
№ МР-8ЦСП-I-11307
о специальной подготовке

Настоящее свидетельство выдано в том, что **Темнов Степан Евгеньевич** с 10.10.2024 по 10.10.2024 принял(а) участие в консультационном семинаре перед аттестацией в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 для выполнения сварочных работ способом сварки:
ЗН - Сварка с закладными нагревателями
на технических устройствах опасных производственных объектов:
Газовое оборудование (ГО: пп.2п)
Строительные конструкции (СК: пп.4)

Специальную подготовку проводил(-и): Молибожников В.С. Специалист сварочного производства

Руководитель организации: _____ Колокольников Н.С.

МП 10.10.2024