

# НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

ООО "Северо-Западный аттестационный научно-технический центр "Энергомонтаж"  
198184, город Санкт-Петербург, остров Канонерский, дом 28, литер А, помещение 301  
тел.:(812) 245-69-64, факс: -  
e-mail: szrbacsp@antcszem.ru

Аттестат соответствия СЗР-8ЦСП  
Зарегистрирован в реестре САСв 05.10.2023

## СВИДЕТЕЛЬСТВО № СЗР-8ЦСП-I-13973 о специальной подготовке

Настоящее свидетельство выдано в том, что **Гребенников Константин Леонидович** 24.10.2023 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:

**РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами**

на технических устройствах опасных производственных объектов:

**Котельное оборудование (КО: пп.2)**

**Строительные конструкции (СК: пп.1,3)**

Специальную подготовку проводил(-и): **Бережной М.П.** Руководитель ЦСП

Руководитель организации: \_\_\_\_\_

МП

Васильев А.Ю.

24.10.2023





ООО "Северо-Западный аттестационный научно-технический центр  
"Энергомонтаж"

198184, город Санкт-Петербург, остров Канонерский, дом 28, литер А, помещение 301  
тел. (812) 245-69-64; факс: -; email: mail@antcszem.ru

Утверждаю  
Директор

Васильев А.Ю.

**ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА**

№ СЗР-6АЦ-I-14303 от 01.11.2023 г.

**Состав аттестационной комиссии:**

**Председатель**

Мансуров С.В., IV уровень

**Члены комиссии**

Астахов Г.Д., IV уровень

Юшкевич С.В., III уровень

**Место проведения аттестации**

СЗР-6АЦ

**Вид аттестации**

Первичная

**1. Общие сведения о сварщике**

- 1.1. Фамилия, имя, отчество: Гребенников Константин Леонидович
- 1.2. Дата рождения: 31.08.1966 г., паспорт 6012 043115
- 1.3. Место работы: ООО "ВИЭР-ПРОЕКТ", Санкт-Петербург
- 1.4. Стаж работы по сварке: 30 лет
- 1.5. Квалификационный разряд: 5
- 1.6. Специальная подготовка: СЗР-8ЦСП-I-13973 от 24.10.2023 г.

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

2.1. Способ сварки	РД	
2.2. Клеймо КСС	Г-1	Г-2, Г-3
2.3. Группа свариваемого материала	M01	M01
2.4. Марка свариваемого материала	10	20
2.5. Вид свариваемых деталей	T	T
2.6. Тип шва	СШ	СШ
2.7. Толщина, мм	14,0	7,0
2.8. Диаметр, мм	159,0	48,0
2.9. Тип и вид соединения	ос, бп	ос, бп
2.10. Положение при сварке	H45	H45
2.11. Сварочные материалы	Эп, Nittetsu-16W	Эп, Nittetsu-16W

Дополнительная информация о КСС: Ø 159×14 - 1 шт., Ø 48×7 - 2 шт.

**3. Контроль качества сварных соединений и наплавов**

3.1. Нормативные документы по контролю:

СТО 9701105632-003-2021, ГОСТ 16037-80, ГОСТ 7512-82, РТМ-1с, СП 70.13330.2012, СНиП 3.05.03-85

3.2. Результаты контроля качества контрольных сварных соединений (наплавов):

Вид контроля	Результаты и номер заключения	
Клеймо КСС	Г-1	Г-2, Г-3
Визуальный и измерительный	удовлетворительно, акт № 939/17-23 от 25.10.2023	удовлетворительно, акт № 939/17-23 от 25.10.2023
Ультразвуковой	удовлетворительно, заключение № 583/эу-23 от 26.10.2023	удовлетворительно, заключение № 583/эу-23 от 26.10.2023

**4. Оценка теоретических знаний и практических навыков**

Оценка общих теоретических знаний

Удовлетворительно

Оценка специальных теоретических знаний

Удовлетворительно

Оценка практических навыков

Удовлетворительно



ЭЦП: b05dea27385882ac

### 5. Заключение аттестационной комиссии

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

Допущен к:

Способ сварки:

РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Котельное оборудование

п.2 - Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.

Строительные конструкции

п.1 - Металлические строительные конструкции.


п.3 - Металлические трубопроводы.

*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	РД		РД
Группа свариваемого материала	М01	М01	М01
Вид деталей	Т	Т	Л+Т; Т
Типы швов	СШ	СШ	СШ; УШ
Сварочные материалы	Эп, Nittetsu-16W	Эп, Nittetsu-16W	А, Б, Р, РА, РЕ, РЦ
Толщина деталей, мм	14,0	7,0	от 3 и выше
Наружный диаметр, мм	159,0	48,0	от 25 и выше
Положение при сварке	H45	H45	В1; Г; Н1; Н2; Н45; П1; П2
Вид соединения	ос, бп	ос, бп	ос (бп); ос (сп); дс (бз); дс (зк)


Руководитель СЗР-6АЦ:


  
(подпись) \_\_\_\_\_ Меншов А.А.

Председатель комиссии:

  
(подпись) \_\_\_\_\_ Мансуров С.В.

Члены комиссии:

  
(подпись) \_\_\_\_\_ Астахов Г.Д.

  
(подпись) \_\_\_\_\_ Юшкевич С.В.

Выданное аттестационное удостоверение № СЗР-6АЦ-I-14303 действительно до 01.11.2025 г.

Шифр клейма:	5ZR9
--------------	------



ЭЦП: b05dea27385882ac

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 "Северо-Западный аттестационный  
научно-технический центр "Энергомонтаж"

Аттестат соответствия №АС-САСв-092 действителен до 28.10.2025 г.

Аттестационное удостоверение № СЗР-6АЦ-І-14303

специалиста сварочного производства I уровня  
(аттестованный сварщик)

Фамилия

Гребенников

Имя

Константин

Отчество

Леонидович

Дата рождения

31.08.1966



Шифр клейма:

5ZR9



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

СЗР-6АЦ-I-14303

стр.2

Допущен к: РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)  
Группы технических устройств опасных производственных объектов:  
Котельное оборудование (пп. 2)  
Строительные конструкции (пп. 1, 3)

*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 № СЗР-6АЦ-I-14303 от 01.11.2023 г.

Удостоверение действительно до 01.11.2025 г.

Руководитель организации-аттестационного центра  Васильев А.Ю.

М. П.



СЗР-6АЦ-I-14303

стр.3

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Вид (способ) сварки (наплавки)	РД
Вид деталей	Л+Т; Т
Типы швов	СШ; УШ
Группа свариваемого материала	М01
Сварочные материалы	А, Б, Р, РА, РБ, РЦ
Толщина деталей, мм	от 3 и выше
Наружный диаметр, мм	от 25 и выше
Положение при сварке	В1; Г; Н1; Н2; Н45; П1; П2
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); дс (бз); дс (зк)