

Допущен к: МП (Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях)

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Строительные конструкции (пп. 1)

Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии разряда/уровня квалификации, указанного в руководстве по эксплуатации и технической документации на сварку соответствующих конструкций

Протокол № СЗР-13АЦ-I-02169 от 03.10.2028 г.

Удостоверение действительно до 03.10.2027 г.

Руководитель организации-аттестационного центра Иванова Т.А.

М. П.



Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Вид (способ) сварки (наплавки)	МП
Вид деталей	Л; Л+Т; Т
Типы швов	СШ; УШ
Группа свариваемого материала	M01
Сварочные материалы	Все сварочные материалы для группы M01
Толщина деталей, мм	от 3 и выше
Наружный диаметр, мм	от 150 и выше
Положение при сварке	Т - Н1; Л - Н1; Н2; Г; В1; П1; П2; Т+Л - Н2; В1
Вид соединения	ос (бп); ос (сп); де (бз); де (зк)

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

ООО "НАКС-ЛенОбл"

188517, Ленинградская область, Ломоносовский район, деревня Лаголово, улица Советская, дом 18А

тел.: (812) 611-14-11, факс: (812) 611-14-11

e-mail: info@naks-lenobl.ru

Аттестат соответствия СЗР-9ЦСП
Зарегистрирован в реестре САСв 20.07.2023

СВИДЕТЕЛЬСТВО № СЗР-9ЦСП-1-02270 о специальной подготовке

Настоящее свидетельство выдано в том, что **Шарапа Евгений Александрович** с 01.10.2025 по 01.10.2025 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: **МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей** на технических устройствах опасных производственных объектов:

Строительные конструкции (СК: пп.1)

Специальную подготовку проводил(-и): **Шаповалов М.В.**

Руководитель организации:

Иванова Т.А.

01.10.2025



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-ЛенОбл"

Аттестат соответствия №АС-САСв-163 действителен до 20.07.2026 г.

Аттестационное удостоверение № СЗР-13АЦ-I-02169

специалиста сварочного производства I уровня
(аттестованный сварщик)

Фамилия

Шарапа

Имя

Евгений

Отчество

Александрович

Дата рождения

22.11.1994



Шифр клейма:
FEV4



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



ООО "НАКС-ЛенОбл"
188517, Ленинградская область, Ломоносовский район, деревня Лаголово, улица
Советская, дом 18А
тел. (812) 611-14-11, e-mail: info@lenobl.ru



ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА
№ СЗР-13АЦ-I-02169 от 03.10.2025 г.

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Члены комиссии

Рыбалов А.В., IV уровень

Лабутин И.Н., IV уровень

Мельников И.А., III уровень

Место проведения аттестации

СЗР-13АЦ

Вид аттестации

Дополнительная (новое удостоверение)

1. Общие сведения о сварщике

1.1. Фамилия, имя, отчество: Шарапа Евгений Александрович

1.2. Дата рождения: 22.11.1994 г., паспорт 07 15 128893

1.3. Место работы: ООО "ШЕЛПРОКК", г. Москва

1.4. Стаж работы по сварке: с 2019 года, 6 лет

1.5. Квалификационный разряд: 4

1.6. Специальная подготовка: СЗР-9ЦСП-I-02270 от 01.10.2025 г.

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

2.1. Способ сварки	МП	
2.2. Клеймо КСС	ШЕА-1	ШЕА-2
2.3. Группа свариваемого материала	M01	M01
2.4. Марка свариваемого материала	Ст3сп	Ст3сп
2.5. Вид свариваемых деталей	Л	Л
2.6. Тип шва	СШ	СШ
2.7. Толщина, мм	8	14
2.8. Диаметр, мм	-	-
2.9. Вид соединения	ос(бп)	ос(бп)
2.10. Положение при сварке	П1	В1
2.11. Сварочные материалы	Пс; Сварочная проволока Св-08Г2С; Гз; Смесь защитного газа 80%Ar+20%CO2	Пс; Сварочная проволока Св-08Г2С; Гз; Смесь защитного газа 80%Ar+20%CO2

3. Контроль качества сварных соединений и наплавки

3.1. Нормативные документы по контролю:

СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2019, РД 34.15.132-96, СП 53-101-98, ГОСТ 14771-76

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

Вид контроля	Результаты и номер заключения	
Клеймо КСС	ШЕА-1	ШЕА-2
Визуальный и измерительный	удовлетворительно, акт № 1935/СВ от 01.10.2025	удовлетворительно, акт № 1935/СВ от 01.10.2025
Ультразвуковой	удовлетворительно, заключение № 269 от 01.10.2025	удовлетворительно, заключение № 269 от 01.10.2025
Испытание на статический изгиб	удовлетворительно, протокол № 394/13 от 03.10.2025	удовлетворительно, протокол № 394/13 от 03.10.2025

4. Оценка теоретических знаний и практических навыков

Оценка общих теоретических знаний

-

Оценка специальных теоретических знаний

Удовлетворительно

Оценка практических навыков

Удовлетворительно



ЭЦП: 14a28bc3cf0172b7

5. Заключение аттестационной комиссии

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

Допущен к:

Способ сварки:

МП (Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях)

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Строительные конструкции

п.1 - Металлические строительные конструкции.

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

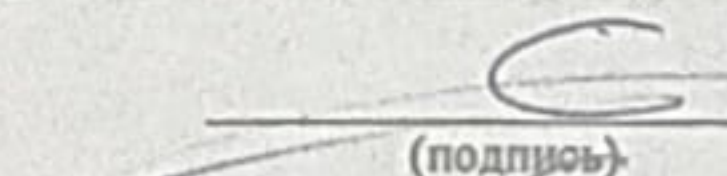
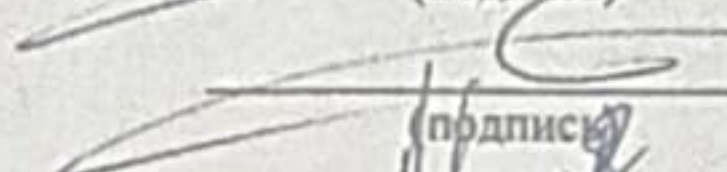
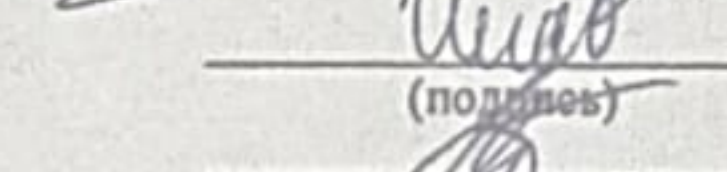
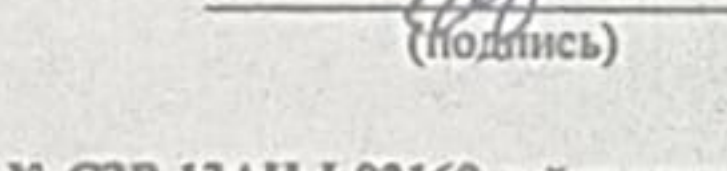
Область распространения аттестации

Параметры сварки	Обозначение условий сварки		Область распространения аттестации
Способ сварки	МП		МП
Группа свариваемого материала	M01	M01	M01
Вид деталей	Л	Л	Л; Л+Т; Т
Типы швов	СШ	СШ	СШ; УШ
Сварочные материалы	Пс; Сварочная проволока Св-08Г2С; Гз; Смесь защитного газа 80%Ar+20%CO2		Все сварочные материалы для группы M01
Толщина деталей, мм	8	14	от 3 и выше
Наружный диаметр, мм	-	-	от 150 и выше
Положение при сварке	П1	В1	Т - Н1; Л - Н1; Н2; Г; В1; П1; П2; Т+Л - Н2; В1
Вид соединения	ос(бп)	ос(бп)	ос (бп); ос (сп); дс (бз); дс (зк)

Руководитель СЗР-13АЦ:

Председатель комиссии:

Члены комиссии:


 (подпись) Рыбалов А.В.

 (подпись) Рыбалов А.В.

 (подпись) Лабутин И.Н.

 (подпись) Мельников И.А.

Выданное аттестационное удостоверение № СЗР-13АЦ-I-02169 действительно до 03.10.2027 г.

Шифр клейма:	FEV4
--------------	------



ЭЦП: 14a28bc3cf0172b7