

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

АНО ДПО "Энергия"

105082, г. Москва, ул. Фридриха Энгельса, д. 75, строение 3
тел.:(495) 921-02-63, факс: (495) 921-02-63, e-mail: 9210263@mail.ru

Утверждаю
Руководитель МР-2АЦ



Маркова А.В.

19 мая 2017 г.

ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА

№ МР-2АЦ-I-17336 от 19.05.2017 г.

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Члены комиссии

Васильева В.Г., IV уровень

Жуков А.Г., III уровень

Маркова А.В., IV уровень

Место проведения аттестации

МР-2АЦ

Вид аттестации

Первичная

1. Общие сведения о сварщике

1.1. Фамилия, имя, отчество: **Степаков Степан Алексеевич**

1.2. Дата рождения: **19.03.1987 г.**, паспорт **45 09 712012**

1.3. Место работы: **ООО "ПО ТИТАН"**, г. Москва

1.4. Стаж работы по сварке: **6 лет**

1.5. Квалификационный разряд: **5**

1.6. Специальная подготовка: **МР-2ЦСП-I-03805 от 12.05.2017 г.**

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

2.1. Способ сварки	РАД					
	164-1	164-2, -3	164-5, -6, -7, -8, -9	164-10	164-11, -12	164-13, -14, -15, -16, -17
2.2. Клеймо КСС	164-1	164-2, -3	164-5, -6, -7, -8, -9	164-10	164-11, -12	164-13, -14, -15, -16, -17
2.3. Группа свариваемого материала	M02	M02	M02	M11	M11	M11
2.4. Марка свариваемого материала	12X1МФ	12X1МФ	12X1МФ	12X18Н10Т	12X18Н10Т	12X18Н10Т
2.5. Вид свариваемых деталей	Т	Т	Т	Т	Т	Т
2.6. Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
2.7. Толщина, мм	13	5	2,5	14	3	2
2.8. Диаметр, мм	159	42	16	160	45	16
2.9. Тип и вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
2.10. Положение при сварке	H45	B1, Г	B1, Г	H45	B1, Г	B1, Г
2.11. Сварочные материалы	Св-08ХГ СМФА	Св-08ХГ СМФА	Св-08ХГ СМФА	Св-04Х19 Н11М3	Св-04Х19 Н11М3	Св-04Х19 Н11М3

3. Контроль качества сварных соединений и наплавки

3.1. Нормативные документы по контролю:

РД 03-606-03, ГОСТ 7512-82, ГОСТ Р 55724-2013, ОСТ 26-01-1434-87, ГОСТ Р 52630-2012, СТ ЦКБА 025-2006, ГОСТ 31385-2008

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

Вид контроля	Результаты и номер заключения					
	164-1	164-2, -3	164-5, -6, -7, -8, -9	164-10	164-11, -12	164-13, -14, -15, -16, -17
Клеймо КСС	164-1	164-2, -3	164-5, -6, -7, -8, -9	164-10	164-11, -12	164-13, -14, -15, -16, -17
Визуальный и измерительный	Удовл., Акт № 62 от 16.05.2017	Удовл., Акт № 62 от 16.05.2017	Удовл., Акт № 62 от 16.05.2017	Удовл., Акт № 62 от 16.05.2017	Удовл., Акт № 62 от 16.05.2017	Удовл., Акт № 62 от 16.05.2017
Радиографический	-	-	Удовл., Закл. № 21 Э от 17.05.2017	Удовл., Закл. № 21 Э от 17.05.2017	Удовл., Закл. № 21 Э от 17.05.2017	Удовл., Закл. № 21 Э от 17.05.2017
Ультразвуковой	Удовл., Закл. № 62 от 17.05.2017	Удовл., Закл. № 62 от 17.05.2017	-	-	-	-

4. Оценка теоретических знаний и практических навыков

Оценка знаний на общем экзамене

Удовлетворительно

Оценка знаний на специальном экзамене
Оценка практических навыков

Удовлетворительно
Удовлетворительно

5. Заключение аттестационной комиссии

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

Допущен к:

Способ сварки:

РАД (Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом)

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств

- п.1 - Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.
- п.2 - Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением более 16 МПа.
- п.3 - Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под вакуумом.
- п.4 - Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.
- п.5 - Изотермические хранилища.
- п.6 - Криогенное оборудование.
- п.7 - Оборудование аммиачных холодильных установок.
- п.8 - Печи.
- п.9 - Компрессорное и насосное оборудование.
- п.10 - Центрифуги, сепараторы.
- п.11 - Цистерны, контейнеры (бочки), баллоны для взрывопожароопасных и токсичных веществ.
- п.12 - Котлы-утилизаторы.
- п.13 - Энерготехнологические котлы.
- п.14 - Котлы ВОТ.
- п.15 - Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.
- п.16 - Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

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

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Обозначение условий сварки						Область распространения аттестации	
	РАД						РАД	
Способ сварки	РАД						РАД	
Группа свариваемого материала	M02	M02	M02	M11	M11	M11	M02, M01, M02+M01	M11
Вид деталей	T	T	T	T	T	T	L+T, T, L	L+T, T, L
Типы швов	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ, УШ	СШ, УШ
Сварочные материалы	Св-08ХГ СМФА	Св-08ХГ СМФА	Св-08ХГ СМФА	Св-04Х19 Н11М3	Св-04Х19 Н11М3	Св-04Х19 Н11М3	Сварочные проволоки в соотв. с треб. НД	Сварочные проволоки в соотв. с треб. НД
Толщина деталей, мм	13	5	2,5	14	3	2	от 2,5 и выше	от 2 и выше
Наружный диаметр, мм	159	42	16	160	45	16	от 16 и выше	от 16 и выше
Положение при сварке	H45	B1, Г	B1, Г	H45	B1, Г	B1, Г	H1, H2, Г, П1, П2, B1, H45	H1, H2, Г, П1, П2, B1, H45
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп), ос (сп), дс (бз), дс (зк)	ос (бп), ос (сп), дс (бз), дс (зк)

Председатель комиссии:

Васильева В.Г.

(подпись)

Члены комиссии:

Жуков А.Г.

(подпись)

Маркова А.В.

(подпись)

Выданное аттестационное удостоверение № МР-2АЦ-1-7336 действительно до 19.05.2019 г.

Шифр клейма:

7BTS