



3 Страница: 1 из 1
 4 Наименование WPS: ПRTC-1.4C29-16-121 Экзаменатор или экзаменующий центр: ООО «СваркаСервисГрупп»
 № документа: 22156
 5 Фамилия сварщика: **Поляков Александр Андреевич (П)**
 6 Удостоверение личности: KB2481596
 7 Вид удостоверения личности: Паспорт
 8 Дата и место рождения: 08.06.1994г., Республика Беларусь, г Могилёв
 9 Работодатель: ООО «ПРОТОС»
 10 Методика/стандарт испытаний: СТБ EN 287-1-2009; ППБГК; ТКП 45-1.03-103-2009; ГОСТ 8713-79
 11 Специальный экзамен: Зачтено



12	Данные процесса сварки	Контрольное сварное соединение	Область распространения квалификации
13	Процесс сварки	121	121
14	Группа основного материала	1.4	1.1, 1.2, 1.4
15	Форма соединения	P	P
16	Тип шва	BW	BW, FW ¹
17	Присадочный материал	S	S
18	Защитный газ / флюс	АН-348-АП	-
19	Сварочный материал	Св-08ГА-П	-
20	Толщина пластины (мм):	16.0	BW: ≥ 5.0; FW: ≥ 3.0
21	Наружный диаметр трубы (мм):	-	-
22	Толщина стенки трубы (мм):	-	-
23	Положение при сварке	PA	PA, PB (FW)
24	Способ выполнения сварного шва	bs	BW: bs; ss mb; FW: sl

25 Данные по сварке: Марка основного материала (P): С390-10ХСНД-2 (группа 1.4).

¹ - Смотреть СТБ 2350-2013 п. 5.4. перечисление b.

Допустить к дуговой сварке под флюсом проволочным электродом (121) технических устройств, эксплуатируемых на потенциально опасных объектах и производствах: подъёмных сооружений (грузоподъёмных кранов) из сталей групп 1.1, 1.2, 1.4 в пространственных положениях сварного шва в соответствии с областью распространения квалификации на объектах, поднадзорных Госпромнадзору РБ.

26	Вид контроля/испытания	Выполнен и принят	Не выполнен
27	Визуальный контроль	+	-
28	Измерительный контроль	+	-
29	Радиографический контроль	+	-
30	Ультразвуковой контроль	-	+
31	Испытание на излом	-	+
32	Испытание на изгиб	+	-
33	Испытание на сплющивание	-	+
34	Испытание на растяжение	-	+
35	Испытание на ударную вязкость	-	+
36	Металлографическое исследование	-	+
37	Продление сертификата (удостоверения) компетентности сварщика представителем		
38	Дата	Подпись	Должность или звание

ФИО, подпись экзаменатора экзаменационного центра или представителя / В. П. Зюзёнок /
 / А. В. Зюзенок /
 / Д. Н. Сергейченко /
 / Д. В. Левкович /

УДОСТОВЕРЕНИЕ ДЕЙСТВИТЕЛЬНО ТОЛЬКО ПРИ НАЛИЧИИ ПРОТОКОЛА ЗАСЕДАНИЯ КОМИССИИ ПО АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ № 20/1021

Протокол №20/1021 от: 29 октября 2021 года
 Удостоверение действительно до: 29 октября 2022 года
 Продление квалификации работодателем/координатором по сварке на следующие 6 месяцев

Дата	Подпись	Должность или звание

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ (СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ)

ПЕРЕЧЕНЬ ПРОЦЕССОВ ПО СВАРКЕ:		ХАРАКТЕРИСТИКА СВАРНОГО ШВА:	
111	Дуговая сварка плавящимся покрытым электродом	BW	Стыковой шов
114	Дуговая сварка порошковой самозащитной проволокой	FW	Угловой шов
121	Дуговая сварка под флюсом проволочным электродом	ss	Сварка на одной стороне (стыковые швы)
13	Дуговая сварка в защитном газе плавящимся электродом	bs	Двусторонняя сварка
131	Дуговая сварка в инертном газе плавящимся проволочным электродом (MIG)	sl	Однопроходная сварка (угловые швы)
		ml	Многопроходная сварка (угловые швы)
135	Дуговая сварка в активном газе плавящимся проволочным электродом (MAG)	mb	Сварка с использованием подкладки (стыковые швы)
		nb	Сварка без использования подкладки (стыковые швы)
136	Дуговая сварка в активном газе плавящейся порошковой электродной проволокой (MAG)	lw	Сварка левым способом
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПОЛОЖЕНИЙ ПРИ СВАРКЕ (ДЛЯ ПЛАСТИН):			
138	Дуговая сварка в активном газе плавящейся порошковой электродной проволокой с металлическим порошком в наполнителе (MAG)	PA	Нижнее положение и «в лодочку»
		PB	Горизонтально-вертикальное положение
		PF	Вертикальное положение снизу-вверх
14	Дуговая сварка в защитном газе неплавящимся вольфрамовым электродом	PC	Горизонтально положение
		PD	Горизонтально-потолочное положение
141	Дуговая сварка в инертном газе неплавящимся вольфрамовым электродом с присадочной проволокой/прутком (TIG)	PE	Потолочное стыковое
		PG	Вертикальное положение сверху-вниз
ОБОЗНАЧЕНИЕ ПОЛОЖЕНИЙ ПРИ СВАРКЕ (ДЛЯ ТРУБ):			
31	Газокислородная сварка	PA	Нижнее положение (труба поворотная)
311	Ацетиленокислородная сварка	PA	Нижнее положение (труба поворотная)
312	Пропанокислородная сварка	PB P+T	Горизонтально-вертикальное положение (труба поворотная)
313	Водороднокислородная сварка	PC	Горизонтально положение
12	Дуговая сварка под флюсом	PD P+T	Горизонтально-потолочное положение
15	Плазменная сварка	PH	Вертикальное положение снизу-вверх (труба неповоротная)
151	Плазменная сварка в инертном газе (MIG)	PJ P+T	Вертикальное положение сверху-вниз (труба неповоротная)
21	Точечная контактная сварка	H-L045	Снизу-вверх в наклонном положении (труба неповоротная)
24	Стыковая сварка оплавлением	J-L045	Сверху-вниз в наклонном положении (труба неповоротная)
ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ:			
1	СТБ EN 287-1-2009	Квалификация сварщиков. Сварка плавлением. Часть 1. Стали.	
2	ППБОИД	Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.	
3	ППБКПКВК	Правила по обеспечению промышленной безопасности котельных с установленными в них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07МПа (0,7 бар) и водогрейными котлами с температурой нагрева воды не выше 115°C	
4	ППБГК	Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов	
5	ППБЛГПЭК	Правила по обеспечению промышленной безопасности лифтов, строительных грузопассажирских подъемников, эскалаторов, конвейеров пассажирских.	
6	ППБТТ	Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов.	
7	ППБГ	Правила промышленной безопасности в области газоснабжения РБ.	
8	ПВХ	Правила взрывобезопасности для опасных производственных объектов Департамента по хлебопродуктам.	
9	ПБПОГАТ	Правила по обеспечению безопасной перевозки опасных грузов автомобильным транспортом в РБ.	
10	ПБПОГЖД	Правила по обеспечению безопасной перевозки опасных грузов железнодорожным транспортом в РБ.	
11	ППБАХУ	Правила по обеспечению промышленной безопасности аммиачных холодильных установок и складов жидкого аммиака	
12	ТКП 45-1.03-103-2009	Краны грузоподъемные. Капитальный, полнокомплектный, капитально-восстановительный ремонты. Правила выполнения.	
13	ТКП 45-3.05-167-2009	Технологические трубопроводы. Правила монтажа и испытаний.	
14	ТКП 45-3.05-166-2009	Технологическое оборудование. Правила монтажа и испытаний.	
15	СП 4.03.01-2020	Монтаж наружных газопроводов.	
16	СП 4.02.01-2020	Монтаж тепловых сетей.	
17	СНиП 3.05.02-88 (раздел 9)	Газоснабжение.	
18	СТП 34.17.101 (РТМ-1с-89)	Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте оборудования электростанций.	
19	*СНиП III-42-80	Магистральные трубопроводы.	
20	*ТКП 415-2012	Строительство магистральных нефтепроводов. Сварка.	
21	*ТКП 417-2012	Строительство магистральных нефтепроводов. Контроль качества и приемка работ.	
Разрешение №11-02-020-2021 от 19.03.2021 года.			