

**Протокол № 4с-24 от 10.04.24 г.
заседания постоянно-действующей комиссии при SA «Energocservice»
по аттестации сварщиков, произведенной в соответствии с «Правилами аттестации сварщиков»**

№ п/п	Фамилия имя отчество	Образование	Стаж работы по сварке, лет	Клеймо сварщика	Способ сварки	Материалы образцов			Электрод или сварочная проволока, марка.	Положение при сварке	Режим подогрева и Т/О	Внешний осмотр и измерения		УЗК, МПД	Результаты испытания сварочных образцов			Оценка практической проверки	Оценка теор. знаний	Заключение комиссии: (указать работы к выполнению которых допускается сварщик)		
						Пластина или труба Ø и толщ. стенки	Марка металла	Предел прочности по ГОСТ или IV ктс/мм ²				Предел прочности исследование	Металлографическое исследование		Предел прочности ктс/мм ²	Угол затвора или просвет	17				18	19
1.	Пархоменко Александр Анатольевич 1974 г/р	Средн. спец.	С 1994 г.	П	РЭД	60x4	20	42	ЦУ-5 Ø2,5 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.	13	14	15	16	17	18	19	20	Допускается к РЭДС сосудов работ. под давлением, до 4,0 МПа, резервуаров для ГСМ; отв. м-кий грузоподъемных механизмов, тр-лов пара, горячей воды Р до 25 МПа, технологических тр-лов в т. ч. тр-лов водородола с Р до 2,0 МПа и трубчатых элементов котлов Р до 15 МПа, подконтрольных INST из м/углерод. и н/лег. сталей во всех пространственных положениях шва.
2.	Миклош Петр Васильевич	Средн. спец.		М	РЭД	60x4 42x5 108x6	20	42	ЦУ-5 Ø2,5 мм УОНИ13/55 Ø 3,0 мм	верт. гориз верт. гориз		удов. удов. удов. удов.	удов. удов. удов. удов.	удов. удов.	удов. удов.	удов. удов.	44,5; 43,0 45,0; 42,0 45,5; 50,0 49,0; 48,0 43,0; 42,5 45,5; 44,0 45,5; 45,0 46,0; 44,0	>100° >100° >50° >50° >100° >100° >100° >100°	Хор. Хор.	Хор.	Допускается к РЭДС сосудов работ. под давлением до 4,0 МПа, резервуаров для ГСМ; отв. м-кий грузоподъемных механизмов, трубопроводов пара, горячей воды Р до 25 МПа и трубчатых элементов котлов Р до 15 МПа, подконтрольных INST из м/углеродистых и низколегированных сталей во всех пространственных положениях шва.	
3.	Степанов Сергей Петрович 1979	Средн. спец.	С 2006 г.	М	РЭД	60x4 42x5 108x6	20	42	ЦУ-5 Ø2,5 мм ЦУЛ-39 Ø2,5 мм УОНИ13/55 Ø 3,0 мм	верт. гориз верт. гориз		удов. удов. удов. удов.	удов. удов.	удов. удов.	удов. удов.	удов. удов.	45,5; 44,0 46,0; 44,0 47,5; 49,0 46,0; 48,0 44,0; 46,5 47,5; 44,5	>100° >100° >50° >50° >100° >100°	Хор. Хор.	Хор.	Допускается к РЭДС сосудов работ. под давлением, до 4,0 МПа, резервуаров для ГСМ; отв. м-кий грузоподъемных механизмов, трубопроводов пара, горячей воды Р до 25 МПа и трубчатых элементов котлов Р до 15 МПа, подконтрольных INST из м/углеродистых и низколегированных сталей во всех пространственных положениях шва.	



Члены комиссии:
[Signatures]

Digitally signed by **Palmas Mihail**
Date: 2024.04.16 15:59:20 EEST
Reason: Moldovan Signature
Location: Moldova

**Verificări repetate
sau suplimentare**

2024 10 august
unui permanent comision la
SA „Energoservice”

au fost efectuate verificări repetate sau
suplimentare ale sudorului
Миклош П.В

La verificare sudate: Тяга Р 60x4 мм
42x5 мм, 108x6 мм
marca de oțel 20 (12Х1МФ) 20
cu cusături стыковоч, вертика.
în prevederi чертежей, и разрезов
folosind consumabile de sudare
У4-5) УА-39, УОИ4-13/55
Tipul de tratament termic al probelor înainte de
testare

8

Pe baza testului de cunoștințe sudorul a primit următoarele note:

cunoștințe teoretice „хорошо”
instruire practică „хорошо”
(excellent, bun, satisfactor)

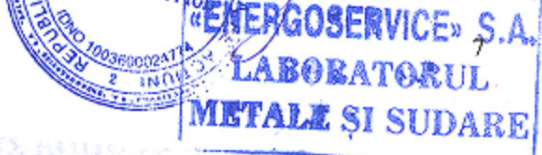
și admis к работе в качестве сварщика, работающего на ручном газоплазменном аппарате с электродом в среде инертного газа (методом и позиция сварки, типом металла и типом сварочного аппарата) в соответствии с требованиями стандарта ИСТ в области сварки металлов.

Certificatul a fost eliberat pe baza procesului verbal al comisiei permanente

SA „Energoservice”
Nr 10-24 din 10 august 2024

Certificatul este valabil pînă la:
10 august 2026г

Președintele comisiei
Membru al comisiei
Stampila companiei



Digitally signed by Paltis Mihail
Date: 2024.07.29 10:40:31 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova

MOLDOVA EUROPEANĂ



**Verificări repetate
sau suplimentare**

2024 10 septembrie
unui permanent comision la
SA "EnergoService"

au fost efectuate verificări repetate sau
suplimentare ale sudorului
Скільки СП

La verificare sudate: Труди ф 60x4 мм
42x5, 108x6 мм
marca de oțel 2012X1MФ' 20
cu cusături отливных, верб. и новоройн.
în prevederi и регламентальных.
folosind consumabile de sudare
ЦУ-5, ЦП-39, УОИИ-13/55.
Tipul de tratament termic al probelor înainte de
testare

Pe baza testului de cunoștințe sudorul a primit
următoarele note:
cunoștințe teoretice "хорошо"
instruire practică "хорошо"
(excețent, bun, satisfactor)

și admis к работе с электродом ред. код Давл.
9040100, резервуар для ГСМ сдв. и-к код 7/п.
металлическ. гр-Дав и др. вост.
с Р-25100 и труд. в-д-т-к код с Р-25100
по инструкции ИСТ из учета и чисел. ст. 100
во всех направлениях. и др. и др.

Certificatul a fost eliberat pe baza procesului
verbal al comisiei permanente

Nr 40-24 din 10 septembrie 2024
Certificatul este valabil până la:

10 septembrie 2026г.

Presedintele comisiei
Membru al comisiei
Ștampila companiei



Digitally signed by Paltis Mihail
Date: 2024.07.29 10:42:41 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova

MOLDOVA EUROPEANĂ



