Digitally signed by Paltis Mihail
Date: 2023.05.11 18:19:06 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova

На основании проверки знаний сварщик получил следующие оценки :
теоретические знания „хорошо"
практическая подготовка „хорошо"
(отлично, хорошо удовлетворительно)
и допущен к РДС сосудов работ. под давл. до 4,0МПа, резервуаров для ГСМ объ. м-ма/ грузоподъемных механизмов, тр-дов пара, гор. воды с Рр до 25МПа и
(способ и положение сварки, вид работ и
трубчатых элементов котлов с Рр до 25МПа
(тип металла)
подконтрольных Органу по ПБ РМ из м/угл. и н/легиров. сталей во всех пространств. полож. шва
согласно протоколу № 2018
от « 27 » марта 2018 г
Удостоверение действительно по 27 марта 2019

Председатель комиссии

Член комиссии

Печать предприятия

Повторные или дополнительные проверки

2023 г 15 февраля
постоянно действующей комиссией
при SA „Energoservice"

были проведены повторные или дополнительные проверки сварщика
Скицко С.П.

При проверке сваривались трубы ф 60х4; 42х5; 108х6

из стали марки 20; 12Х1МФ; 20
с выполнением швов стыковых
в положениях вертик. неповоротн. и горизонтальном
с применением присадочного материала ЦУ-5; ЦЛ-39; УОНИ-13/55
Вид термообработки образцов до испытания —

На основании проверки знаний сварщик получил следующие оценки :
теоретические знания „Хор."
практическая подготовка „Хор"
(отлично, хорошо, удовлетворительн
и допущен к РДС сосудов раб под давл. до 4,0МПа, резервуаров ГСМ об. м-ций
(способ и положение сварки, вид работ и
грузоподъемных механизмов, тр-дов пара, гор. воды и трубчатых элементов котлов с Рр до 15МПа подконтрольных Органу
(тип металла)
по ПБ РМ из малоуглеродистых и н/легированных сталей во всех пространств. положениях шва
согласно протоколу № 3С-23
от « » февраля 2023
Удостоверение действительно по 14 февраля 2024 г.

Председатель комиссии

Член комиссии

Печать предприятия

«ENERGOSERVICE» S.A.
LABORATORUL
METALE ȘI SUDARE

Повторные или дополнительные проверки

2022 г 10 февраля
постоянно действующей комиссией
при SA „Energoservice"

были проведены повторные или дополнительные проверки сварщика
Скицко С.П

При проверке сваривались трубы 60х4; 42х5; 108х6

из стали марки 20; 12Х1МФ, 20
с выполнением швов стыковых верт.
в положениях неповоротн. и горизонт.
с применением присадочного материала ЦУ-5; ЦЛ-39; УОНИ-13/55
Вид термообработки образцов до испытаний —