

**Протокол № Зс-25 от 15.05.25 г. Действителен по 15.05.2027 г.  
Заседания постоянно-действующей комиссии при SA «Energoservice»**

**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	Результаты испытания сварочных образцов			Угол загиба или просвет	Оценка практической проверки	Оценка теор. знаний	20
						Пластина или труба и толщ. стенки	Марка металла	Предел прочности по ГОСТ или ТУ кгс/мм <sup>2</sup>				Внешний осмотр и измерения	УЗК, МПД	Металлографическое исследование				
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.	-	44,5; 43,0 45,0; 42,0	>100° >100°	Хор.	Хор.	Допускается к РЭДС сосудов работ. под давлением, до 4,0 МПа, резервуаров для ГСМ; отв. м-кий грузоподъемных механизмов, тр-дов пара, горячей воды Р до 25 МПа, технологических тр-дов в т. ч. тр-дов водорода 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	20	42	ЦУ-5 Ø2,5 мм	верт. гориз	Удов. Удов.	Удов. Удов.	-	45,5; 45,0 46,0; 44,0	>100° >100°	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.	Скичко Сергей Петрович 1987 г/р	Средн. спец,	С 2006 г.	М	РЭД	60x4 42x5 108x6	20 20 20	42 45	ЦУ-5 Ø2,5 мм ЦП-39 Ø2,5 мм	верт. гориз верт. гориз верт. гориз	Удов. Удов. Удов.	Удов. Удов. Удов.	- - -	45,5; 44,0 46,0; 43,0 47,5; 49,0 48,0; 46,0	>100° >100° >50° >50°	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.

Председатель комиссии:



**«ENERGO-SERVICE» S.A.**  
Члены комиссии:  
**LABORATORUL METALE ŞI SUDARE**

Члены комиссии:

На основании проверки знаний сварщик  
получил следующие оценки:  
теоретические знания хорошо  
практическая подготовка хорошо

и допущен к работе  
(способ и положение сварки, вид работ и  
инструмент)

согласно протоколу № 30-23  
от 15 12 2022 г.  
Удостоверение действительно по

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ENERGOSERVICE-S.A.  
METALURGICILORILOR  
METALURGIILEI SI SUBARE

Продлено по \_\_\_\_\_ г.  
Протокол № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ г.  
Председатель комиссии \_\_\_\_\_  
Член комиссии \_\_\_\_\_  
Печать предприятия \_\_\_\_\_

Продлено по \_\_\_\_\_ г.  
Протокол № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ г.  
Председатель комиссии \_\_\_\_\_  
Член комиссии \_\_\_\_\_  
Печать предприятия \_\_\_\_\_

Продлено по \_\_\_\_\_ г.  
Протокол № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ г.  
Председатель комиссии \_\_\_\_\_  
Член комиссии \_\_\_\_\_  
Печать предприятия \_\_\_\_\_

На основании проверки знаний сварщик  
получил следующие оценки:  
теоретические знания хорошо  
практическая подготовка хорошо

и допущен к работе  
(способ и положение сварки, вид работ и  
инструмент)

согласно протоколу № 30-23  
от 15 12 2022 г.  
Удостоверение действительно по

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ENERGOSERVICE-S.A.  
METALURGICILORILOR  
METALURGIILEI SI SUBARE

Повторные или  
дополнительные проверки

2023 г. 15.12.2023  
постоянно действующей комиссии при  
SA ENERGOSERVICE  
были проведены повторные или  
дополнительные проверки сварщика  
Селуца ЕП

Для проверки сваривались  
201.2X140x1.20  
из стали марки 201.2X140x1.20  
с выделенным швом случайных  
в подложных случайных  
с выделенным швом  
с применением специального  
материала SA 308L  
Вид термобработок образцов до  
испытания \_\_\_\_\_

На основании проверки знаний сварщик получил следующие оценки:  
 теоретические знания 4 балла  
 практическая 4 балла  
 подотчетная 4 балла

Исполнитель: В.С. Савельев  
 (подпись, наименование организации)  
 и должность: Заведующий лабораторией  
 по контролю качества сварочных работ  
 Уполномоченный специалист  
 Удостоверение: СНБСБС от 20.05.17  
 № 025  
 Организация: СНБСБС от 20.05.17  
 № 025  
 Организация: СНБСБС от 20.05.17  
 № 025



На основании проверки знаний сварщик получил следующие оценки:  
 теоретические знания 4 балла  
 практическая 4 балла  
 подотчетная 4 балла

Исполнитель: В.С. Савельев  
 (подпись, наименование организации)  
 и должность: Заведующий лабораторией  
 по контролю качества сварочных работ  
 Уполномоченный специалист  
 Удостоверение: СНБСБС от 20.05.17  
 № 025  
 Организация: СНБСБС от 20.05.17  
 № 025



**Повторные или  
Дополнительные проверки**

20.05.17 15.00  
 Исполнитель: В.С. Савельев  
 (подпись, наименование организации)

были проведены повторные или  
дополнительные проверки сварщика  
И.И.И.И.И.

При проверке сварщика И.И.И.И.И.  
И.И.И.И.И.

по стали марки 20  
 с применением шва статический  
 в положениях базисный  
 и вертикальный

с применением присадочного  
 материала СМ-51  
 Вид термобработки образцов до  
 испытания 1000-1150

10

Продлено по 200 г  
 Протокол № от 200 г  
 Председатель комиссии  
 Член комиссии  
 Печать предприятия

Продлено по 200 г  
 Протокол № от 200 г  
 Председатель комиссии  
 Член комиссии  
 Печать предприятия

Продлено по 200 г  
 Протокол № от 200 г  
 Председатель комиссии  
 Член комиссии  
 Печать предприятия

15