

Цей файл має накладені підписи

🔒 Підписаний файл

Personal S2.pdf

© Базоров Дмитро Іванович

Організація

ТОВ "МРП"СТАЛЬСЕРВІС"

Посада

Директор

Час підпису, підтверджений центром сертифікації

14 липня 2022 р., 16:02

РНОКПП

ЕДРПОУ

3009405298

42338147

Сертифікат виданий

КНЕДП ТОВ "Центр сертифікації ключів "Україна"

Серійний номер

[illegible]



НАВЧАЛЬНО - ВИРОБНИЧИЙ ЦЕНТР
«ПРОФЕСІЙНА БЕЗПЕКА»
ПОСВІДЧЕННЯ №483-4-2021

Видане в тому, що **НЕГОДЯЄВ Олександр Сергійович** навчався(лась) в групі і пройшов(ла) повний курс навчання і склав (ла) кваліфікаційний екзамен з оцінками: теорет. навчання: відмінно, виробниче навчання: відмінно

Кваліфікаційна комісія перевірила знання, уміння і навички з професії **монтажник технологічного устаткування та пов'язаних з ним конструкцій** і присвоїв(ла) кваліфікацію **4 (четвертий)** розряд з професії **монтажник технологічного устаткування та пов'язаних з ним конструкцій**

Підстава: протокол №224

від «02» квітня 2021 р.

Голова кваліфікаційної комісії

Директор

Члени комісії



Гр. _____
пройшов періодичну перевірку знань _____

Підстава: протокол № _____
від "____" _____ 20__ р.

Голова екзаменаційної
комісії _____

Директор _____

Члени комісії: _____

М.П. _____

Гр. _____
пройшов періодичну перевірку знань _____

Підстава: протокол № _____
від "____" _____ 20__ р.

Голова екзаменаційної
комісії _____

Директор _____

Члени комісії: _____

М.П. _____

, PF.
(gg, ng)

6. Допущений до ручного дугового зварювання конструктор будівель та споруд, обладнання, що працює під тиском в нижньому, горизонтальному та вертикальному знизу-вверх просторових положеннях зварного шва із сталей групи W01.

7. Посвідчення видане на підставі рішення атестаційної комісії.

Протокол від 22.02.2019 № KB99-7a-2019

8. ТОВ «НВЦ «ПРОФЕСІЙНА БЕЗПЕКА»

(дата і місце видачі)

9. Посвідчення дійсне до 22.02.2021

Продовження терміну чинності посвідчення до

10. Відомості про зварювання контрольних зразків і область поширення атестації

Параметри	Позначення умов випробувань	Область поширення атестації
Спосіб зварювання	111	111
Пластина або труба	Т (Труба)	Р/Т
Вид шва	ВW (Стиковий шов)	ВW/FW
Групи матеріалів	W01 (Сталь 20)	W01
Тип присадкового металу	ВУОНИ-13/55	В, А, R, K, A, B, B, C
Захисний газ (флюс)	-	-
Допоміжні матеріали	-	-
Товщина зразка (мм)	t 3/6	3 ≤ t ≤ 12
Зовнішній діаметр труби (мм)	D 57/159	D > 25
Положення при зварюванні	РС/РF	РА, РВ, РС, РF
Виконання зварного шва	ss nb	ss(nb, mb), bs (gg, ng)

10. Відомості про зварювання контрольних зразків і область поширення атестації

Параметри	Позначення умов випробувань	Область поширення атестації
Спосіб зварювання	111/141	111/141
Пластина або труба	Т (Труба)	Р/Т
Вид шва	ВW (Стиковий шов)	ВW/FW
Групи матеріалів	W01/W02	W01-W02
Тип присадкового металу	ВУОНИ-13/55, WЛ-20	В, А, R, K, A, B, B, C, Wп
Захисний газ (флюс)	At	At+уміші
Допоміжні матеріали	-	-
Товщина зразка (мм)	t 3/6	3 ≤ t ≤ 12
Зовнішній діаметр труби (мм)	D 57/159	D > 25
Положення при зварюванні	РС/РF, Н-1045	РА, РВ, РС, РF, РD, РЕ
Виконання зварного шва	ss nb	ss(nb, mb), bs (gg, ng)

6. Допущений до РДЕ (111) та дугового зварювання вольфрамовим електродом в інертних газах (141) конструктор будівель і споруд, зовнішніх мереж та споруд водопостачання і каналізації, теплових мереж, систем газопостачання Р до 1.2МПа обладнання, що працює під тиском в усіх просторових положеннях зварного шва крім вертикальних зверху-вниз із сталей групи W01-W02.

7. Посвідчення видане на підставі рішення атестаційної комісії.

Протокол від 22.02.2019 № KB 99-7a-2019

8. ТОВ «НВЦ «ПРОФЕСІЙНА БЕЗПЕКА»

(дата і місце видачі)

9. Посвідчення дійсне до 22.02.2021

Продовження терміну чинності посвідчення до



6. Дот
будів
нижні
просто
7. Пос
Прото
8. Тс

Оцінка теоретичних знань _____ **ЗНАЮ**

УКРАЇНСЬКИЙ
АТЕСТАЦІЙНИЙ КОМІТЕТ
ЗАКРОВАДНИКІВ
ГОЛОВНА КОМПАНІЯ
ЕКСПЕРТ
Печатка атестаційного центру
(підпис, прізвище, ініціали)
Сивак В.Ф.

Продовження терміну чинності посвідчення за результатами виробничих випробувань

Дата № протоколу	Прізвище, ініціали голови атестаційної комісії	Підпис і печатка

Відомості про зварника (заповнюється кожні 6 місяців)

Дата	Прізвище, ініціали й посада особи відповідальної за зварювання	Підпис і печатка

6. Доп
електро
зовнішн
мереж,
тиском
зертника
7. Посе
Прото
Посв
годов

Оцінка теоретичних знань _____ **ЗНАЮ**

УКРАЇНСЬКИЙ
АТЕСТАЦІЙНИЙ КОМІТЕТ
ЗАКРОВАДНИКІВ
ГОЛОВНА КОМПАНІЯ
ЕКСПЕРТ
Печатка атестаційного центру
(підпис, прізвище, ініціали)
Сивак В.Ф.

Продовження терміну чинності посвідчення за результатами виробничих випробувань

Дата № протоколу	Прізвище, ініціали голови атестаційної комісії	Підпис і печатка

Відомості про зварника (заповнюється кожні 6 місяців)

Дата	Прізвище, ініціали й посада особи відповідальної за зварювання	Підпис і печатка



ТОВ «Навчально-виробничий центр «Професійна безпека»
ПРОТОКОЛ

засідання атестаційної комісії
 від 22.02.2019р. № КВ 99-7а-2019

Комісія у складі: голова комісії: Сивак В.Ф.

Члени комісії: Козінський Ю.С., Яценко В.М., Грімович Ю.В.

Розглянула питання атестації зварників згідно вимог НПАОП 0.00-1.16-96

Звище	Лазарчук
І	Віктор
Батькові	Володимирович
Народження:	1976
Ідентифікаційний номер документа про присвоєння кваліфікації зварника, або номер середнього посвідчення про атестацію:	
Посвідчення зварника № КВ 24	
ж роботи зварника	20 років
атестації:	періодична
актеристика контрольного зварного з'єднання:	
кування зразка (клеймо):	54
зб зварювання:	111
зварювальних деталей	Т
шва, вид і характеристика зварного з'єднання:	Пластина (Р), труба (Т)
Стиковий шов (ВВ)	
зварювання:	РС/РР
редне і супутнє підігрівання:	Ні
ічна обробка:	Ні
ріал зразка:	
а і група:	Сталь 3сп (W01)
ина зразка (мм):	t 3/6
шній діаметр труби(мм)	D57/159
овальні матеріали:	
роди:	В (УОНИ-13/55)



Результати контролю якості зразка:	
Візуальний огляд: Задовільно № 7 від 20.02.2019	
Радіографічний контроль:	(задовільно, незадовільно № протоколу і дата)
Ультразвуковий контроль:	(задовільно, незадовільно № протоколу і дата)
Випробовування на вигин:	Задовільно № 7 від 21.02.2019
Металграфічні дослідження:	
Додаткові методи контролю:	
Назва НД щодо норм оцінки якості: ДСТУ БВ.2.6-200:2014;	
Оцінка теоретичних знань:	Здано
Рішення атестаційної комісії: 111, Т, ВВ, W01, В, t3/6, D57/159, РС/РР, ss nb	(здано, не здано)
(позначення та область поширення атестації)	
111, Р/Т, ВВ/ВВ, W01, В, R, A, RA, RB, RC, 3≤t≤12, D≥25, PA, PB, PC, PE, ss (nb, mb), bs (sg, ng)	(характер допуску)
Допущений до ручного дугового зварювання конструкцій будівель та споруд, обладнання, що працює під тиском в нижньому, горизонтальному і вертикальному знизу-вверх просторових положеннях зварювальних швів із сталей групи W01.	
Термін періодичної атестації: 22.02.2021р.	
Голова комісії: Сивак В.Ф.	
Члени комісії: Козінський Ю.С.	
Яценко В.М.	
Грімович Ю.В.	

КВ 99-7а-2019

ТОВ «Навчально-виробничий центр «Професійна безпека»
ПРОТОКОЛ

засідання атестаційної комісії
 від 22.02.2019р. № КВ 99-7а-2019

Комісія у складі: голова комісії: Сивак В.Ф.

члени комісії: Козінський Ю.С., Яценко В.М., Грімович Ю.В.

Розглянуто питання атестації зварників згідно вимог НПАОП 0.00-1.16-96

Ізвіще	Мартиненко
Я	Володимир
Батькові	Вікторович
Народження:	1976
Мер документа про присвоєння кваліфікації зварника, або номер ієрархічного посвідчення про атестацію:	
Посвідчення зварника № КВ7/50-17	
Тривалість роботи зварника	20 років
Атестації:	періодична
Характеристика контрольного зварного з'єднання:	
Зварювання зразка (клеймо):	53
Зварювання:	111/141
Зварювальних деталей	Т
Шва, вид і характеристика зварного з'єднання:	Пластина (Р), труба (Т)
Зварювання при зварюванні:	Стиковий шов (ВШ)
Середнє і супутнє підірвання:	НІ
Мічна обробка:	НІ
Матеріал зразка:	
Матеріал зразка:	Сталь 20(W01), 15ХМ (W02)
Толщина зразка (мм):	t 3/6
Внутрішній діаметр труби(мм)	D57/159
Тип газ або флюс	Ar
Строми:	В(УОНИ-13/55), шм (WL-20)



Результати контролю якості зразка:	
Візуальний огляд: Задовільно № 7 від 20.02.2019	(задовільно, незадовільно № протоколу і дата)
Радіографічний контроль:	(задовільно, незадовільно № протоколу і дата)
Ультразвуковий контроль: Задовільно № 7 від 20.02.2019	(задовільно, незадовільно № протоколу і дата)
Випробовування на витин: Задовільно № 7 від 21.02.2019	
Металографічні дослідження:	
Додаткові методи контролю:	
Назва НД щодо норм оцінки якості: ДСТУ БВ.2.6-200:2014; ДСТУ-НБ.В.2.5-68:2012; ДСТУ-НБ.В.2.5-66:2012; НАОП.00-1.76-15; НАОП.00-1.81-18.	
Оцінка теоретичних знань: Здано	(здано, не здано)
Рішення атестаційної комісії: 111/141, Т, ВШ, W01, W02, В, шм, Ат, ІЗ/6, D57/159, РС/РФ Н-Л045, ss nb	(позначення та область поширення атестації)
111/141, Р/Т, ВШ/ВШ, W01, W02, В, А, R, RA, RV, RC, шм, Ат, 3≤t≤12, D≥25, PA, PB, PC, PF, PD, PE, H-045, ss (nb, mb), bs (eg, dg)	(характер допуску)
Допущений до РДЕ (111) та дугового зварювання вольтфровим електродом в інертних газах (141) конструкцій будівель і споруд, зовнішніх мереж та споруд водопостачання і каналізації, теплових мереж, систем газопостачання Р101.2МПа, обладнання, що працює під тиском в усіх просторових положеннях зварного шва крім вертикальних зверху-вниз із сталей групи W01, W02.	
Термін дії атестації: 22.02.2021р.	
Голова комісії:	Сивак В.Ф.
Члени комісії:	Козінський Ю.С.
	Яценко В.М.
	Грімович Ю.В.

КВ 99-7а-2019

УКРАЇНСЬКИЙ АТЕСТАЦІЙНИЙ КОМІТЕТ ЗВАРНИКІВ

ПОСВІДЧЕННЯ ЗВАРНИКА №KB-31/1392
1.Позначення атестації III T BV W01 B 110 142 D159 D40 PF PCss nb



2.Прізвище КРАВС

Ім'я АНДРІЙ

По батькові МИХАЙЛОВИЧ



1987р. с.Яблунівка
Тернопільська обл.

RC
EPF
wm

4. Документ про присвоєння кваліфікації зварника або попереднє посвідчення № KB-31/1089, протокол №1359-Д від 25.04.2014р. ДП «ЕНЕРГОРЕМОНТ» ПАТ «КИЇВЕНЕРГОРЕМОНТ» м. Київ.

5. На підставі результатів випробувань, проведених у відповідності з Правилами атестації зварників, затвердженими Держнаглядом охорони праці України від 19.04.96 за №61

НПАОП 0.00-1.11-98, НПАОП 0.00-1.60-66, НПАОП 0.00-1.59-87
ДБН В.2.5-20-2001-

УКРАЇНСЬКИЙ АТЕСТАЦІЙНИЙ КОМІТЕТ ЗВАРНИКІВ

ПОСВІДЧЕННЯ ЗВАРНИКА №KB-31/1391
1.Позначення атестації III T BV W01 B 110 142 D159 D40 PF PCss nb



2.Прізвище КОТ

Ім'я ВОЛОДИМИР

По батькові МИРОСЛАВОВИЧ



1979р.

4. Документ про присвоєння кваліфікації зварника або попереднє посвідчення № KB-31/1089, протокол №165-Д від 16.01.2013р. ДП «ЕНЕРГОРЕМОНТ» ПАТ «КИЇВЕНЕРГОРЕМОНТ» м. Київ.

5. На підставі результатів випробувань, проведених у відповідності з Правилами атестації зварників, затвердженими Держнаглядом охорони праці України від 19.04.96 за №61

НПАОП 0.00-1.11-98, НПАОП 0.00-1.60-66, НПАОП 0.00-1.59-87
ДБН В.2.5-20-2001-

RC
PF
wm

6. Допущений до: ручного дугового зварювання трубопроводів пари та гарячої води, трубних елементів парових та водоогрівних котлів, посудин, що працюють під тиском, трубопроводів газопостачання, вантажопідіймальних кранів із малоуглецевих, низьколегованих кремній марганцевистих сталей у всіх положеннях крім нахильних і вертикальних зверху-вниз.

7. Посвідчення видане на підставі рішення атестаційної комісії.

Протокол від 08.07.липня 2016 р. № 114 - Д

8. м. Київ. ДП «ЕНЕРГОРЕМОНТ» ПРАТ «КИЇВЕРГОРЕМОНТ»

9. Посвідчення дійсне до 07 липня 2020 р.

Продовження чинності посвідчення до 07 липня 2020 р.

до 07 липня 2022 р.

6. Допущений до: ручного дугового зварювання трубопроводів пари та гарячої води, трубних елементів парових та водоогрівних котлів, посудин, що працюють під тиском, трубопроводів газопостачання, вантажопідіймальних кранів із малоуглецевих, низьколегованих кремній марганцевистих сталей у всіх положеннях крім нахильних і вертикальних зверху-вниз.

7. Посвідчення видане на підставі рішення атестаційної комісії.

Протокол від 08.07.липня 2016 р. № 114 - Д

8. м. Київ. ДП «ЕНЕРГОРЕМОНТ» ПРАТ «КИЇВЕРГОРЕМОНТ»

9. Посвідчення дійсне до 07 липня 2020 р.

Продовження чинності посвідчення до 07 липня 2020 р.

до 07 липня 2022 р.

10. Відомості про зварювання контрольних зразків і область поширення атестації.

Область поширення атестації			
	111	111	111
НПластина або труба	T	T	T P
Вид шва	BW	BW	BW WF
Групи матеріалів	W01	W01	W01
Тип присадкового металу	B (TMU-21, ЦУ-5)	B	A B R RA RB RC
Захисний газ (флюс)	-	-	-
Допоміжні матеріали	-	-	-
Товщина зразка (мм)	t10 t3	t10 t3	t ≥ 3
Зовнішній діаметр труби мм	D159 D42	D159 D42	D ≥ 25
Положення при зварюванні	PF PC	PF PC	PA PB PC PD PE PF
Виконання зварного шва	ss. nb	ss. nb	ss nb mb bs gg ng wm

10. Відомості про зварювання контрольних зразків і область поширення атестації.

Область поширення атестації			
	111	111	111
НПластина або труба	T	T	T P
Вид шва	BW	BW	BW WF
Групи матеріалів	W01	W01	W01
Тип присадкового металу	B (TMU-21, ЦУ-5)	B	A B R RA RB RC
Захисний газ (флюс)	-	-	-
Допоміжні матеріали	-	-	-
Товщина зразка (мм)	t10 t3	t10 t3	t ≥ 3
Зовнішній діаметр труби мм	D159 D42	D159 D42	D ≥ 25
Положення при зварюванні	PF PC	PF PC	PA PB PC PD PE PF
Виконання зварного шва	ss. nb	ss. nb	ss nb mb bs gg ng wm

Висновок експертизи Українського атестаційного комітету зварників за № 20.19-47 від 12.07.2019 р.

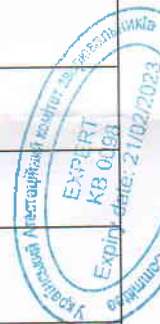
Товариство з обмеженою відповідальністю «ТРАНСМЕТКОН»
ПРОТОКОЛ №06/09-20 від 18 травня 2020 р., термін дії до 18 травня 2022 р.
засідання атестаційної комісії

Розглянуто питання: Атестація зварників
 НПАОП 0.00-1.16-96
 назва НД, за якими проводиться атестація

№ п/п	Прізвище, ім'я та по батькові	Рік народження	№ документа про присвоєння кваліфікації або № попереднього посвідчення про атестацію	Стаж роботи як зварника	Вид атестації	Характеристика контролюемого зварного з'єднання						Матеріал зразка			Зварювальні матеріали			Результати контролю якості зразка			Назва НД щодо норм якості	Оцінка теоретичних знань	Допуск
						Класифікація зварювання	Вид зварювальних деталей	Тип шва, вид і характеристика зварного з'єднання	Положення при зварюванні	Попередній і сукупний підвар, термічна обробка	Марка група	Товщина зразка, мм	Зварювальні труби, мм	Електроди або присадочний дрот	Зварювальні газ або флюс	Візуальний огляд № акта, дата	Радіографічний контроль № протоколу, дата	Механічний випробування					
1	Матейчук Віктор Васильович	1976	Посвідчення зварника №НМА-10.043-Е-11-ПЕТЦ 08.07.2013 р. ДП «Подільський ЕТЦ».	24	Періодична	КВ98-0609-20	111	T	BW	H-L045	-	Ct20	2,8/4/8	2087/159	УОНИТ 3/55	-	Задовільно 06В 13.05.20	Задовільно 06R 14.05.20	-	ДСТУ Б В 2.6-199:2014; ДСТУ Б В 2.6-200:2014; НПАОП 0.00-1.81-18; НПАОП 0.00-1.59-87; НПАОП 0.00-1.76-15; ДБН В.2.5-20-2001	здано	Допущений до: РДЕ (111) металоконструкцій та будівельних конструкцій, трубопроводів та м'як обладнання, що працює під тиском, посудина, що працюють під тиском, систем газопостачання з Р-1,2МПа із сталей групи W01 в усях просторових положеннях зварного шва, крім вертикального РГ (зверну-вни) 111;T;BW;W01;B;12;B;4/8;D2057/159; H-L045; ss,lb; 111;TP;BWFW;W01;B;R.A;RARB;RC; 2.B;5;16;D;20; PA; PF; PC; PB; PD; PE; H-L045; ss(lb;mb); bs(gg;ng)	

Голова комісії:
Члени комісії:

Дмитренко С.Г.
Василіук В.Ю.
Климов С.С.
Черепенчук А.В.



УКРАЇНСЬКИЙ АТЕСТАЦІЙНИЙ КОМІТЕТ ЗВАРНИКІВ

ПОСВІДЧЕННЯ ЗВАРНИКА №КВ98-0609-20

1. Позначення атестації 111TBWW01B12.8/4/8D20/57/159H-L045ssnb



2. Прізвище

МАТВІЙЧУК

ВІКТОР

ВАСИЛЬОВИЧ

25.10.1976 р.

м. Славути

Хмельницька обл.



3. Дата і місце народження

4. Документ про присвоєння кваліфікації зварника або попереднє посвідчення : Посвідчення зварника

№ НМ-10 043-Е-11-ПЕТЦ від 08.07.2013 р.

ДП «Подільський ЕТЦ»

5. На підставі результатів випробувань, проведених у відповідності з Правилами атестації зварників, затвердженими Держнаглядом опраці

України від 19.04.96 за №61

НПА ОП 0.00-1.81-18; НПА ОП 0.00-1.59-87;

НПА ОП 0.00-1.76-15; ДБН В.2.5-20-2001

ДСТУ Б В.2.6-199:2014; ДСТУ Б В.2.6-200:2014;

6. Допущений до: РДЕ(111) металоконструкцій та будівельних конструкцій, посудин, що працюють під тиском, трубопроводів та м/к обладнання, що працює під тиском, трубопроводів систем газопостачання з Р<1,2МПа із сталей групи W01 в усіх просторових положеннях зварного шва, крім вертикального (PG) зверху-вниз.

7. Посвідчення видане на підставі рішення атестаційної комісії. Протокол від 18.05.2020 р. №06/09-20

8. ТОВ «ТРАНСМЕТКОН» м. Київ

9. Посвідчення дійсне до 18.05.2022 року.

Продовження терміну чинності посвідчення до _____

10. Відомості про зварювання контрольних зразків і область поширення атестації

Параметри	Позначення умов випробувань	Область поширення атестації
Спосіб зварювання	111	111
Пластина або труба	T	T/P;
Вид шва	BW	BW; FW
Групи матеріалів	Ст20	W01
Тип присадного металу	УОНИІ3/55	B, R, A, RA, RB, RC
Захисний газ (флюс)	-	-
Допоміжні матеріали	-	-
Товщина зразка, мм	12,8/4/8	1(2,8-16)
Зовнішній діаметр труби, мм	D 20/57/159	D ≥ 20
Положення при зварюванні	H-L 045	PA; PB; PC; PF; PD; PE;
Виконання зварного шва	ss, nb	ss(nb,mb); bs(gg, ng)

УКРАЇНСЬКИЙ АТЕСТАЦІЙНИЙ КОМІТЕТ ЗВАРНИКІВ

ПОСВІДЧЕННЯ ЗВАРНИКА № **KB99-214-2019**

1. Позначення зварника П Р Т В W 01 В 1 12/4/6 D57/159
Н-1045 ss nb



Прізвище Купін
 Ім'я Артем
 По батькові Володимирович

3. Дата і місце народження 1980
Луганська обл.

4. Документ про присвоєння кваліфікації зварника або попереднє посвідчення

Диплом ДА КС № 017555 виданий ПТУ № 24
м.Сверодонецька 04.06.1999р
 (номер, ким і коли видано)

5. На підставі результатів випробувань, проведених у відповідності з Правилами атестації зварників, затвердженими Держнаглядом України від 19.04.96 р. за N 61

ДСТУ-Б В.2.6-199:2014; ДСТУ-НБВ.2.5-68:2012; ДСТУ-НБВ.2.5-66:2012;

НПАОП.00-1.81-18; НПАОП.00-1.76-15;

ДБН В.2.5-20-2001; СНиП 3.05.05-84.

прення	
II	
V	
В.РС	
12	
PD, PE,	
(gg, ng)	

6. Допущений до ручного дугового зварювання металевих будівельних конструкцій та споруд, зовнішніх мереж і споруд водопостачання та каналізації, теплових мереж, обладнання, що працює під тиском, систем газопостачання Рдо1.2МПа, технологічних трубопроводів в усіх просторових положеннях зварного шва крім вертикальних зверху-вниз із сталей групи W01.

7. Посвідчення видане на підставі рішення атестаційної комісії.

Протокол від 17.04.2019 № KB99-11a-2019

8. ТОВ «НВЦ «ПРОФЕСІЙНА БЕЗПЕКА»

(дата і місце видачі)

9. Посвідчення дійсне до 17.04.2021

Продовження терміну чинності посвідчення до

10. Відомості про зварювання контрольних зразків і область поширення атестації

Параметри	Позначення умов випробувань	Область поширення атестації
Спосіб зварювання	III	III
Пластина або труба	T (Труба)	P/T
Вид шва	BW (Стиковий шов)	BW/FW
Групи матеріалів	W01 (Сталь 20)	W01
Тип присадкового металу	B(УОНИ-13/55)	B,A,R,RA,RB,RC
Захисний газ (флюс)	-	-
Допоміжні матеріали	-	-
Товщина зразка (мм)	T12/4/6	T<5,3>12
Зовнішній діаметр труби (мм)	D 57/159	D>25
Положення при зварюванні	H-L.045	PA, PB, PC, PF, PD, PE.
Виконання зварного шва	ss nb	ss(nb,mb), bs (gg,ng)

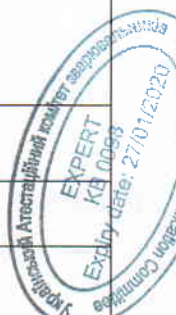
Висновок експертизи Українського атестаційного комітету зварників за № 20.19-47 від 12.07.2019 р.

Товариство з обмеженою відповідальністю «ТРАНСМЕТКОН»
ПРОТОКОЛ №61/06-19 від 06 грудня 2019 р., термін дії до 06 грудня 2021 р.
засідання атестаційної комісії

Розглянуто питання: Атестація зварників
 НПАОП 0.00-1.16-96

назва НД, за якими проводиться атестація
 ТОВ «Устимівський котельно-механічний завод»

№ п/п	Прізвище, ім'я та по батькові	Рік народження	Не документа про присвоєння кваліфікації або не попередньо посвідчення про атестацію	Стан роботи як зварника	Вид атестації	Характеристика контрольного зварного з'єднання						Матеріал зразка			Зварювальні матеріали		Результати контролю якості зразка			Назва НД щодо норм якості	Оцінка теоретичних знань	Допуск
						Клеймо	Спосіб зварювання	Вид зварювальних деталей	Тип шва, вид і характеристика з'єднання	Положення при зварюванні	Попередній і сукупний підтрим, термічна обробка	Марка група	Товщина зразка, мм	Зовнішній діаметр, мм	Електрода або присадковий дріт	Захисний газ або флюс	Візуальний огляд № акта, дата	Радіографічний контроль № протоколу, дата	Механічні випробування			
1.	Іванець Сергій Володимирович	1987	Посвідчення зварника №КВ-24/1-17 від 30.10.2017р. НКК «Професіонал-Фаст» м.Фастів	в	Періодична	KB98-1040-19	111	T	BW	H-L045	-	Cт20	4/8	D57/219	УОНИТ3/55	-	Задовільно 618 03.12.19	Задовільно 618 04.12.19	-	ДСТУ Б В 26-199:2014; ДСТУ Б В 26-200:2014; НПАОП 0.00-1.81-18; НПАОП 0.00-1.59-87;	Здано	Допущений до: РДЕ(111) металоконструкцій та будівельних конструкцій, посудина, що працюють під тиском, трубопроводів та їх обладнання, що працює під тиском із сталей групи W01 в усіх просторових положеннях зварного шва, крім вертикального зварювання).
																						111; Т, ВW, W01; В, І4/8 D57219; H-L045; ss, nb; 111, PТ, BW/FW, W01.B.R.A.RA, RE.PC, 3stst16, Ds25, PA, PF, PC, PB, PE, PD; ss(nb,nb), b6(gg,ng).



Голова комісії:
Члени комісії:

Дмитренко С.Г.
Василіук В.Ю.
Климов С.С.
Черепенчук А.В.



Стандарт Професійної Безпеки "ГЕФЕСТ"

ВИТЯГ з ПРОТОКОЛУ № 089-146-20 засідання комісії з перевірки знань з питань охорони праці

4 червня 2020 року

Комісія у складі:

голови комісії • Захарчука Юрія Миколайовича

членів комісії: • Дідика Андрія Павловича

• Ковальчука Андрія Володимировича

- головного державного інспектора відділу нагляду за об'єктами котлонагляду та підйомними спорудами управління нагляду в промисловості і на об'єктах підвищеної небезпеки Головного управління Держпраці у Київській області;
- головного державного інспектора відділу нагляду на виробництві та об'єктах підвищеної небезпеки управління нагляду в промисловості і на об'єктах підвищеної небезпеки Головного управління Держпраці у Київській області;
- головного державного інспектора відділу нагляду у будівництві управління нагляду в промисловості і на об'єктах підвищеної небезпеки Головного управління Держпраці у Київській області.

створена на підставі наказу від 03.02.2020 № 423 Головного управління Держпраці у Київській області, перевірила знання наступних законодавчих та нормативно – правових актів з охорони праці:

- «Загальні питання з охорони праці»;
- «Типова інструкція з організації безпечного ведення газонебезпечних робіт» (НПАОП 0.00-5.11-85);
- «Правила охорони праці в деревообробній промисловості» (НПАОП 20.0-1.02-05);
- «Правила охорони праці під час виконання робіт на висоті» (НПАОП 0.00-1.15-07);
- «Охорона праці і промислова безпека у будівництві» (ДБН А.3.2-2-2009, НПАОП 45.2-7.02-12);
- «Правила охорони праці на автомобільному транспорті» (НПАОП 0.00-1.62-12);
- «Правила охорони праці під час зварювання металів» (НПАОП 28.52-1.31-13);
- «Правила охорони праці під час роботи з інструментом та пристроями» (НПАОП 0.00-1.71-13);
- «Правила охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт» (НПАОП 0.00-1.75-15);
- «Правила безпеки систем газопостачання» (НПАОП 0.00-1.76-15);
- «Правила охорони праці під час експлуатації обладнання, що працює під тиском» (НПАОП 0.00-1.81-18);
- «Правила охорони праці під час експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання» (НПАОП 0.00-1.80-18);
- «Правила охорони праці у сільськогосподарському виробництві» (НПАОП 01.0-1.02-18);

у посадових осіб, які пройшли навчання в ТОВ "СПБ"ГЕФЕСТ":

№ з/п	Прізвище, ім'я та по батькові	Посада	Місце роботи	Правила	Знає, не знає
1	2	3	4	5	6
1.	Боярський Йосип Казимирович	Майстер РБД	ТОВ "Устимівський котельно-механічний завод"	Загальні питання з охорони праці; НПАОП 0.00-1.81-18; НПАОП 0.00-1.15-07; НПАОП 0.00-5.11-85; НПАОП 0.00-1.71-13;	Знає

Витяг вірний Директор ТОВ "СПБ"ГЕФЕСТ"



О. 401 Савченко

Технічний комітет СПЕЦМОНТАЖ ПРОТОКОЛ

засідання атестаційної комісії

Від 29.05.2020р. № 63 -20/КВ 0082

Комісія у складі: Голова комісії Хорошковський В.П.

члени комісії
Гарбар О.О.
Цечаль В.О.
Смірнов О.В.

Розглянула питання: Атестація зварників за НД НПАОП 0.00-1.16-96 і
НПАОП 0.00-1.76-15, ДБН В.2.5-20-2018, СНиП 3.05.05-84, СНиП III-42-80

- 1.Прізвище Відінієєв
Ім'я Леонід
По батькові Леонідович
- 2.Рік народження: 1980 с. Іванівка Кіровоградської області
- 3.Номер документа про присвоєння кваліфікації Диплом ДВ ВК № 008189 ДПТУ № 7 м. Александрія від 30.06.1998р.
- 4.Стаж роботи як зварника 20 років
- 5.Вид атестації періодична
- 6.Характеристика контрольного зварного з'єднання:
- 6.1.Маркірування зразка (клеймо) 12
- 6.2.Спосіб зварювання 111 (ручне дугове зварювання покритим електродом)
- 6.3.Вид зварюваних деталей Т (труба)
- 6.4.Тип шва, вид і характеристика BW (стыковий) ss nb (одностороннє зварне з'єднання без підкладки)
- 6.5.Положення при зварюванні PF/PC (вертикальне знизу-вгору, горизонтальне)
- 6.6.Попереднє і супутнє підігрівання не проводили
- 6.7.Термічна обробка не проводили
- 7.Матеріал зразка
- 7.1.Марка і група W01 (Сталь 20)
- 7.2.Товщина зразка (мм) t3/8
- 7.3.Зовнішній діаметр труби (мм) D57/159
- 8.Зварювальні матеріали:
- 8.1.Електрод або присадний дріт В (УОНИ-13/55)
- 8.2.Захисний газ -
- 9.Результати контролю якості зразка:
- 9.1.Візуальний огляд задовільно Протокол 5-20В від 25.05.2020р.
- 9.2.Радіографічний контроль задовільно Протокол 5-20Р від 26.05.2020р.
- 9.3.Випробування на вигин - Протокол -
- 10.Назва НД щодо норм оцінки якості: НПАОП 0.00-1.76-15, ДБН В.2.5-20-2018, СНиП 3.05.05-84, СНиП III-42-80
- 11.Оцінка теоретичних знань здано
- 12.Рішення атестаційної комісії 111[†] Т BW W01 В t3/8 D57/159 PF/PC ss nb
111 T/P BW/FW W01 B,A,R,RA,RB,RC t3-16 D>25 PF/PA/PB/PD/PC ss(nb;mb), bs(gg;ng)
Допущений до ручного дугового зварювання газопроводів, технологічного обладнання та технологічних трубопроводів, магістральних трубопроводів..
- 13.Термін періодичної атестації 28.05.2022р.

Голова комісії

Члени комісії

Хорошковський В.П.

Гарбар О.О.

Цечаль В.О.

Смірнов О.В.



ВИТЯГ з ПРОТОКОЛУ № 089-96-20

**ЗАСІДАННЯ КОМІСІЇ з ПЕРЕВІРКИ ЗНАНЬ з
 ПОЖЕЖНОЇ БЕЗПЕКИ**

(прийому заліків за результатами проходження навчання з питань пожежної безпеки)

10.04.2020 р.

Комісія створена на підставі Кодексу цивільного захисту України від 02.10.2012 № 5403-VI, Типового положення про інструктажі, спеціальне навчання та перевірку знань з питань пожежної безпеки на підприємствах, в установах та організаціях України, затверджене наказом МНС України від 29.09.2003 № 368 (НАПБ Б.02.005-2003) п.3.8., Постанови Кабінету Міністрів України про затвердження Порядку здійснення навчання населення діям у надзвичайних ситуаціях від 26.06.2013 № 444 та наказу ТОВ "СПБ "ГЕФЕСТ" від 02 січня 2019 року № 02.

В складі голови комісії: директора ТОВ "СПБ "ГЕФЕСТ" Савченко О. Ю. (посв. 25 № 018488), викладача з пожежної безпеки Бачинського В. С. (посв. 25 № 018484) та заступника директора ТОВ "СПБ "ГЕФЕСТ" Бобровника В. А. (посв. 25 № 018489), провела перевірку знань пожежної безпеки (Правила пожежної безпеки в Україні, Наказ МВС України №1417 від 30.12.2014 р. із змінами, внесеними згідно з Наказом Міністерства внутрішніх справ №810 від 15.08.2016 та №657 від 31.07.2017) - керівників та відповідальних осіб за протипожежний стан (інженерно-технічного персоналу) в тому числі (виконавців робіт) виконуючих роботи з підвищеною пожежною небезпекою.

№ п/п	Прізвище, ім'я та по батькові працівника	Посада	Результат здачі заліків	Номер посвідче ння	Підпис
ТОВ "Устимівський котельно-механічний завод"					
13	Сахненко Сергій Іванович	Бригадир РБД	Склав	09041617	
14	Іванець Сергій Володимирович	Електрозварник ручного зварювання	Склав	09041618	
15	Марков Олександр Юрійович	Газорізальник	Склав	09041619	
16	Марков Сергій Юрійович	Газорізальник	Склав	09041620	
17	Відінсєв Леонід Леонідович	Електрозварник ручного зварювання	Склав	09041621	

Витяг вірний Директор ТОВ "СПБ "ГЕФЕСТ"

О. Ю. Савченко

