

Цей файл має накладені підписи

🔒 Підписаний файл

Personal S4.pdf

© Базоров Дмитро Іванович

Організація

ТОВ "МРП"СТАЛЬСЕРВІС"

Посада

Директор

Час підпису, підтверджений центром сертифікації

14 липня 2022 р., 16:05

РНОКПП

ЕДРПОУ

3009405298

42338147

Сертифікат виданий

КНЕДП ТОВ "Центр сертифікації ключів "Україна"

Серійний номер

[illegible]



Welding Certificate

Certificate No: 027/2022

Date of welding: 13.01.2022

Welder's name: LEONID VIDINEEV

Date and place of birth: 1980 UKR

Examining body: LTD "NVC "Profesiina bezpeka"



Welding process(es)	Test piece	Range of qualification
Product type (plate or pipe)	T	T, P
Type of weld	BW	BW
Parent material group(s)/subgroup(s)	1.2	
Filler material group(s)	FM1	FM1, FM2
Filler material (Designation)	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Shielding gas		
Auxiliaries	-	-
Type of current and polarity	DC (+)	-
Material thickness (mm)	s 6,0; D 57	3 ≤ s ≤ 12; D ≥ 27,5
Deposited thickness (mm)	-	-
Outside pipe diameter (mm)	-	-
Welding position	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045
Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, tb); bs

[illegible]

№ посвідчення:	027/2022
Дата виконання зварювання:	13.01.2022
Ім'я зварювальника:	ЛЕОНІД ВІДНІЄВ
Дата та місце народження:	1980 р., Україна
Експертна комісія: ТОВ «НВП «Професійна безпека»	/Підпис/

«Безпека» * Ідентифікаційний код 33782727/

Випробування зразок	III	III	III	Межі кваліфікації
Процес(-и) зварювання:	III	T	T, P	
Тип продукту (пластина або труба)	T	BW	BW	
Тип зварного шва	BW	1.2		
Група(-и)/підргрупа(-и) вихідного матеріалу	1.2	FM1	FM1, FM2	
Група(-и) присадного матеріалу	FM1	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B	
Присадний матеріал (призначення)	B			
Захисний газ				
Додаткові засоби	-			
Тип електроду і полярності	DC (+)			
Товщина матеріалу (мм)	s 6,0; D 57		3 ≤ s ≤ 12; D ≥ 27,5	
Товщина наплавлення (мм)	-			
Зовнішній діаметр труби (мм)	-			
Місце зварювання	H-L045		PA; PC; PE; PF; H-L045	
Параметри зварного шва	ss nb		ss (nb, mb, gb, fb); bs	

[illegible]

Місто Київ, Україна

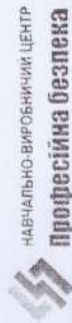
Двадцятого січня дві тисячі двадцять другого року я, Громова О.П., приватний нотаріус Київського міського нотаріального округу, засвідчую вірність цієї копії з оригіналу документа; в останньому підписок, дописок, закреслених слів, незастережених виправлень або інших особливостей не виявлено.

Письмовий переклад тексту документа з англійської мови на українську мову, зроблено перекладачем **Кордівським Романом Миколайовичем**, справжність підпису якого засвідчую.

Особу перекладача встановлено, його дієздатність та кваліфікацію перевірено.

Зареєстровано в реєстрі за № 106.108





НАЦІОНАЛЬНО-ВИРОБНИЧИЙ ЦЕНТР
«Професійна безпека»



Łukasiewicz
Instytut Spawalnictwa

Welding Certificate

Certificate No: 026/2022

Date of welding: 13.01.2022

Welder's name: VOLODIMIR KORENCHUK

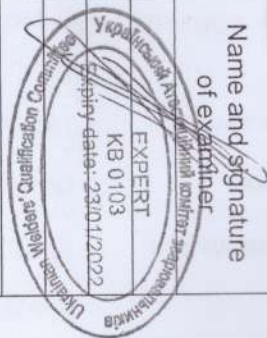
Date and place of birth: 1991 UKR

Examining body: LTD "NVC "Profesiina bezpeka"



	Test piece	Range of qualification
Welding process(es)	111	111
Product type (plate or pipe)	T	P ; T : D ≥ 500 mm
Type of weld	BW	BW
Parent material group(s)/subgroup(s)	1.2	
Filler material group(s)	FM1	FM1, FM2
Filler material (Designation)	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Shielding gas	-	-
Auxiliaries	-	-
Type of current and polarity	DC (+)	-
Material thickness (mm)	s 8,0	3 ≤ s ≤ 16
Deposited thickness (mm)	-	-
Outside pipe diameter (mm)	-	-
Welding position	PC; PF	PA, PC, PF
Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb); bs

Копія

[illegible]

Логотип: Інститут зварювання /
Лукасеняча

Посвідчення Зварювальника

026/2022

13.01.2022

ВОЛОДИМИР КОРЕНЧУК

1991 p., Україна

Експертна комісія: ТОВ «НВЦ «Професійна безпека» /Підпис/

Лічачка: Україна * Товариство з обмеженою відповідальністю «Навчально-виробничий центр «Професіяна безпека» * Ідентифікаційний код 33782727/

Випробування зразок	Межі кваліфікації	III	III	III	III
Процес(-и) зварювання:					
Тип зварного шва	Тип зварного шва	BW	BW	BW	BW
Тип продукту (пластина або труба)	Тип продукту (пластина або труба)	P	P	P; T: D ≥ 500 mm	P; T: D ≥ 500 mm
Група(-и)/підгрупа(-и) вихідного матеріалу	Група(-и) присадного матеріалу	1.2	FMI	FMI, FM2	
Присадний матеріал (призначення)	B			A, RA, RB, RC, RR, R, B	
Захисний газ					
Допоміжні засоби	-	-	-	-	-
Тип електроду і полярності	DC (+)	-	-	-	-
Товщина матеріалу (мм)	s 8,0	-	-	-	3 ≤ s ≤ 16
Товщина наплавлення (мм)	-	-	-	-	-
Зовнішній діаметр труби (мм)	-	-	-	-	-
Місце зварювання	PC; PF	PA; PC; PF	ss nb	ss (nb, mb, gb, lb); bs	ss (nb, mb, gb, lb); bs
Параметри зварного шва					

[illegible]

Цей переклад з англійської мови на українську мову перекладачем Кордівським Романом Миколайовичем.

Підпис:

Місто Київ, Україна

Двадцятого січня дві тисячі двадцять другого року я, Громова О.П., приватний нотаріус Київського міського нотаріального округу, засвідчую вірність цієї копії з оригіналу документа; в останньому підписок, дописок, закреслених слів, незастережених виправлень або інших особливостей не виявлено.

Письмовий переклад тексту документа з англійської мови на українську мову, зроблено перекладачем **Кордівським Романом** **Миколайовичем**, справжність підпису якого засвідчую.

Особу перекладача встановлено, його дієздатність та кваліфікацію перевірено.

Зареєстровано в реєстрі за № 104/105



Громова О.П.



2022

www.profbezpeka.com.ua

КОПІЯ



НАВЧАЛЬНО-ВИРОБНИЧИЙ ЦЕНТР
Професійна безпека



Łukasiewicz
Instytut Spawalnictwa

Welder's Qualification Test Certificate

Designation(s): ДСТУ EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s8,0 PC ss nb

ДСТУ EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s8,0 PF ss nb

Certificate No: 026/2022

WPS-Reference: WPS

WPS-No: WPS 111/2022

Welder's name: VOLODIMIR KORENCHUK

Date and place of birth: 1991 UKR

Method of identification: Welding Certificate

Identification: 026/2022

Employer:

Code/Testing Standard: ДСТУ EN ISO 9606-1

Supplementary fillet weld test: no

Job knowledge: yes

	Test piece	
Welding process (es)	111	111
Product type (plate or pipe)	P	P; T: D ≥ 500 mm
Type of weld	BW	BW
Parent material group(s)/subgroup(s)	1.2	
Filler material group(s)	FM1	FM1, FM2
Filler material (Designation)	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Shielding gas		-
Auxiliaries	-	-
Type of current and polarity	DC (+)	-
Material thickness (mm)	s 8,0	3 ≤ s ≤ 16
Deposited thickness (mm)	-	-
Outside pipe diameter (mm)	-	-
Welding position	PC; PF	PA; PC; PF
Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb); bs

Type of test	Performed and accepted	Not tested
Visual testing	✓	
Radiographic testing		✓
Ultrasonic testing		✓
Fracture testing	✓	
Bend test		✓
Notch tensile test		✓
Macroscopic examination		✓

Name and signature of examiner:

Yuriy Kozinskiy

Examining body:

LTD "NVC "Професійна безпека"

Date of welding:

13.01.2022

Validity of qualification until:

13.01.2025



Revalidation for qualification by examiner or examining body (refer to 9.3a). Confirmation of validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 month (refer to 9.2)

[illegible]

Логотип: /НАВЧАЛЬНО-ВІСЛОВНИЧИЙ ЦЕНТР
Професійна безпека/

Логотип: /Інститут зварювання
Лукасенія/

Кваліфікаційне свідоцтво зварювальника

Номенклатура: ДСТУ EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s8.0 PC ss nb
ДСТУ EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s8.0 PC ss nb
026/2022

Посилання на ТУ процесу зварювання: Не ТУ процесу зварювання
Технічні умови процесу зварювання (WPS) WPS 111/2022

Володимир КОРЕНЧУК
1991 р., Україна

Посвідчення зварювальника
026/2022

ДСТУ EN ISO 9606-1
ні

Професійні знання: Так
Додаткове випробування на кутовий зварний шов:

Випробування зразок	111	111
Процес(-и) зварювання:	P	P; T: D \geq 500 mm
Тип зварного шва	BW	BW
Група(-и)/підгрупа(-и) вихідного матеріалу	1.2	
Група(-и) присадного матеріалу	FM1	FM1, FM2
Присадний матеріал (призначення)	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Захисний газ	-	-
Додаткові засоби	-	-
Тип електричного і полярності	DC (+)	-
Товщина матеріалу (мм)	s 8,0	$3 \leq s \leq 16$
Товщина наплавлення (мм)	-	-
Зовнішній діаметр труби (мм)	-	-
Місце зварювання	PC; PF	PA; PC; PF
Параметри зварного шва	ss nb	ss (nb, mb, gb, lb); bs


Тип випробування	Пройдене і прийняте	Ім'я та підпис експерта: Юрій Козинський
Візуальний огляд	✓	Експертна комісія: ТОВ «НВЦ «Професійна безпека»
Рентгенографічний контроль	✓	Дата виконання зварювання: 13.01.2022
Випробування ультразвуком	✓	Строк дії кваліфікаційного свідоцтва: до 13.01.2025
Випробування на руйнування	✓	
Випробування на згин	✓	
Випробування на розрив	✓	
Макроскопічне дослідження	✓	

/Підпис/
Печатка: /Український атестаційний комітет зварювальників,
ЕКСПЕРТ KB 0103, строк дії продовження: до 23.01.2022/

наступних 6 місяців (див. п. 9.2).

Посада або звання

перекладачем Корнівським Романом Миколайовичем.



Місто Київ, Україна

Двадцятого січня дві тисячі двадцять другого року я, Громова О.П., приватний нотаріус Київського міського нотаріального округу, засвідчую вірність цієї копії з оригіналу документа; в останньому підчисток, дописок, закреслених слів, незастережених виправлень або інших особливостей не виявлено.

Письмовий переклад тексту документу з англійської мови на українську мову, зроблено перекладачем **Кордівським Романом Миколайовичем**, справжність підпису якого засвідчую.

Особу перекладача встановлено, його дієздатність та кваліфікацію перевірено.

Зареєстровано в реєстрі за № 110; 111

Приватний нотаріус



Громова О.П.



2022

www.profbezpeka.com.ua

КОПІЯ



НАВЧАЛЬНО-ВИРОБНИЧИЙ ЦЕНТР
Професійна безпека



Łukasiewicz
Instytut Spawalnictwa

Welder's Qualification Test Certificate

Designation(s): ДСТУ EN ISO 9606-1 111 T BW FM1 B s6,0 D57 H-L045 ss nb

Certificate No: 027/2022

WPS-Reference: WPS

WPS-No: WPS 111/2022

Welder's name: LEONID VIDINEEV

Date and place of birth: 1980 UKR

Method of identification: Welding Certificate

Identification: 027/2022

Employer:

Code/Testing Standard: ДСТУ EN ISO 9606-1

Supplementary fillet weld test: no

Job knowledge: yes

	Test piece	
Welding process (es)	111	111
Product type (plate or pipe)	T	T, P
Type of weld	BW	BW
Parent material group(s)/subgroup(s)	1.2	
Filler material group(s)	FM1	FM1, FM2
Filler material (Designation)	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Shielding gas		-
Auxiliaries	-	-
Type of current and polarity	DC (+)	-
Material thickness (mm)	s 6,0; D 57	$3 \leq s \leq 12$; $D \geq 27,5$
Deposited thickness (mm)	-	-
Outside pipe diameter (mm)	-	-
Welding position	H-L045	PA; PC; PE; PF; H-L045
Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb); bs

Type of test	Performed and accepted	Not tested
Visual testing	✓	
Radiographic testing		✓
Ultrasonic testing		✓
Fracture testing	✓	
Bend test		✓
Notch tensile test		✓
Macroscopic examination		✓

Name and signature of examiner:

Yuriy Kozinskiy

Examining body:

LTD "NVC "Професійна безпека"

Date of welding

13.01.2022

Validity of qualification until:

13.01.2025



2022

www.profbezpeka.com.ua

КОпія



НАВЧАЛЬНО-ВИРОБНИЧИЙ ЦЕНТР
Професійна безпека



Łukasiewicz
Instytut Spawalnictwa

Welder's Qualification Test Certificate

Designation(s): ДСТУ EN ISO 9606-1 111 T BW FM1 B s6,0 D57 H-L045 ss nb

Certificate No: 027/2022

WPS-Reference: WPS

WPS-No: WPS 111/2022

Welder's name: LEONID VIDINEEV

Date and place of birth: 1980 UKR

Method of identification: Welding Certificate

Identification: 027/2022

Employer:

Code/Testing Standard: ДСТУ EN ISO 9606-1

Supplementary fillet weld test: no

Job knowledge: yes

	Test piece	
Welding process (es)	111	111
Product type (plate or pipe)	T	T, P
Type of weld	BW	BW
Parent material group(s)/subgroup(s)	1.2	
Filler material group(s)	FM1	FM1, FM2
Filler material (Designation)	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Shielding gas		-
Auxiliaries	-	-
Type of current and polarity	DC (+)	-
Material thickness (mm)	s 6,0; D 57	$3 \leq s \leq 12$; $D \geq 27,5$
Deposited thickness (mm)	-	-
Outside pipe diameter (mm)	-	-
Welding position	H-L045	PA; PC; PE; PF; H-L045
Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb); bs

Type of test	Performed and accepted	Not tested
Visual testing	✓	
Radiographic testing		✓
Ultrasonic testing		✓
Fracture testing	✓	
Bend test		✓
Notch tensile test		✓
Macroscopic examination		✓

Name and signature of examiner:

Yuriy Kozinskiy

Examining body:

LTD "NVC "Професійна безпека"

Date of welding

13.01.2022

Validity of qualification until:

13.01.2025



[illegible]

Логотип: /Інститут зварювання
Ілюкаєвця/

Логотип: /НАВЧАЛЬНО-
ВИРОБНИЧИЙ ЦЕНТР
Професійна безпека/

Кваліфікаційне свідоцтво зварювальника

Номенклатура: _____
 № свідоцтва: _____
 Посилання на TV процесу зварювання: _____
 № TV процесу зварювання: _____
 Ім'я зварювальника: _____
 Дата та місце народження: _____
 Спосіб ідентифікації: _____
 № посвідчення _____
 Роботодавець: _____
 Код/Стандарт випробування: _____
 Додаткове випробування на кутівий зварний шов: _____
 Професійні знання: _____
 так

ДСТУ EN ISO 9606-1 111 T BW FM1 B s6,0 D57 H-L045 ss nb
 027/2022
 Технічні умови процесу зварювання (WPS)
 WPS 111/2022
 ЛЕОНІД ВІДНЕСВ
 1980 р., Україна
 Посвідчення зварювальника
 027/2022

Випробуваний зразок	111	111
Процес(-и) зварювання:	T	III
Тип зварного шва	BW	BW
Група(-и)/підгрупа(-и) вихідного матеріалу	1.2	
Група(-и) присадного матеріалу	FM1	FM1, FM2
Присадний матеріал (призначення)	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Захисний газ	-	-
Допоміжні засоби	-	-
Тип електроду і полярності	DC (+)	-
Товщина матеріалу (мм)	s 6,0; D 57	$3 \leq s \leq 12; D \geq 27,5$
Товщина наплавлення (мм)	-	-
Зовнішній діаметр труби (мм)	-	-
Місце зварювання	H-L045	PA; PC; PE; PF; H-L045
Параметри зварного шва	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb); bs

Тип випробування	Пройдене і прийняте	Не провалилося
Візуальний огляд	✓	
Рентгенографічний контроль	✓	
Випробування ультразвуком	✓	
Випробування на руйнування	✓	
Випробування на згин	✓	
Випробування на розрив	✓	
Макроскопічне дослідження	✓	

Ім'я та підпис експерта: _____
 Юрій Козинський
 Експертна комісія:
 ТОВ «НВЦ «Професійна безпека»
 Дата виконання зварювання: 13.01.2022
 Строк дії кваліфікаційного свідоцтва: до 13.01.2025

/Підпис/
 Печатка: /Український атестаційний комітет зварювальників,
 ЕКСПЕРТ KB 0103, строк дії продовження: до 23.01.2022/

Двадцятого січня дві тисячі двадцять другого року я, Громова О.П., приватний нотаріус Київського міського нотаріального округу, засвідчую вірність цієї копії з оригіналу документа; в останньому підписок, дописок, закреслених слів, незастережених виправлень або інших особливостей не виявлено.

Лисьмовий переклад тексту документа з англійської мови на українську мову, зроблено перекладачем **Кордівським Романом Миколайовичем**, справжність підпису якого засвідчую.

Особу перекладача встановлено, його дієздатність та кваліфікацію перевірено.

Зареєстровано в реєстрі за № 742, 743

Приватний нотаріус



[Handwritten signature]



2022

www.profbezpeka.com.ua



НАВЧАЛЬНО-ВИРОБНИЧИЙ ЦЕНТР
Професійна безпека



Łukasiewicz
Instytut Spawalnictwa

КОПІЯ

Welder's Qualification Test Certificate

Designation(s): ДСТУ EN ISO 9606-1 111 T BW FM1 B s6,0 D57 H-L045 ss nb

Certificate No: 025/2022

WPS-Reference: WPS

WPS-No: WPS 111/2022

Welder's name: VICTOR LAZARCHUK

Date and place of birth: 1976 UKR

Method of identification: Welding Certificate

Identification: 025/2022

Employer:

Code/Testing Standard: ДСТУ EN ISO 9606-1

Supplementary fillet weld test: no

Job knowledge: yes

	Test piece	
Welding process (es)	111	111
Product type (plate or pipe)	T	T, P
Type of weld	BW	BW
Parent material group(s)/subgroup(s)	1.2	
Filler material group(s)	FM1	FM1, FM2
Filler material (Designation)	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Shielding gas		-
Auxiliaries	-	-
Type of current and polarity	DC (+)	-
Material thickness (mm)	s 6,0; D 57	$3 \leq s \leq 12$; $D \geq 27,5$
Deposited thickness (mm)	-	-
Outside pipe diameter (mm)	-	-
Welding position	H-L045	PA; PC; PE; PF; H-L045
Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb); bs

Type of test	Performed and accepted	Not tested
Visual testing	✓	
Radiographic testing		✓
Ultrasonic testing		✓
Fracture testing	✓	
Bend test		✓
Notch tensile test		✓
Macroscopic examination		✓

Name and signature of examiner:

Yuriy Kozinskiy

Examining body:

LTD "NVC" "Професійна безпека"

Date of welding

13.01.2022

Validity of qualification until:

13.01.2025



[illegible]

Логотип: /НАВЧАЛЬНО-ВІРОБНИЧИЙ ЦЕНТР
Професійна Безпека/

Логотип: /Інститут зварювання
Ілюкасевича/

Кваліфікаційне свідоцтво зварювальника

Номенклатура: ДСТУ EN ISO 9606-1 111 Т ВW FM1 В s6,0 D57 H-L045 ss nb
 № свідоцтва: 025/2022
 Посилання на ТУ процесу зварювання: Технічні умови процесу зварювання (WPS)
 № ТУ процесу зварювання: WPS 111/2022
 Ім'я зварювальника: ВІКТОР ЛАЗАРЧУК
 Дата та місце народження: 1976 р., Україна
 Спосіб ідентифікації: Посвідчення зварювальника
 № посвідчення: 025/2022
 Роботодавець: ДСТУ EN ISO 9606-1
 Код/Стандарт випробування: ні
 Додаткове випробування на кутівий зварний шов: так
 Професійні знання: так

Випробуваний зразок	111	111
Процес(-и) зварювання:	Т	Т, Р
Тип продукту (пластина або труба)	BW	BW
Тип зварного шва	1.2	
Група(-и)/підгрупа(-и) вихідного матеріалу	FM1	FM1, FM2
Група(-и) присадного матеріалу	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Присадний матеріал (призначення)		
Захисний газ		
Допоміжні засоби	-	-
Тип електроду/струму і полярності	DC (+)	-
Товщина матеріалу (мм)	s 6,0; D 57	$3 \leq s \leq 12; D \geq 27,5$
Товщина наплавляння (мм)	-	-
Зовнішній діаметр труби (мм)	-	-
Місце зварювання	H-L045	PA; PC; PE; PF; H-L045
Параметри зварного шва	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb); bs

Тип випробування	Пройдене і прийняте	Не проводилося	Ім'я та підпис експерта:
Візуальний огляд	✓		Юрій Козинський
Рентгенографічний контроль	✓		Експертна комісія:
Випробування ультразвуком	✓		ТОВ «НВЦ «Професійна безпека»
Випробування на руйнування	✓		Дата виконання зварювання:
Випробування на згин	✓		13.01.2022
Випробування на розрив	✓		Строк дії кваліфікаційного
Макроскопічне дослідження	✓		свідоцтва: до 13.01.2025

Печатка: /Український атестаційний комітет зварювальників,
 ЕКСПЕРТ КВ 0103, строк дії поноважень: до 23.01.2022/
 /Підпис/

Місто Київ, Україна

Двадцятого січня дві тисячі двадцять другого року я, Громова О.П., приватний нотаріус Київського міського нотаріального округу, засвідчую вірність цієї копії з оригіналу документа; в останньому підчисток, дописок, закреслених слів, незастережених виправлень або інших особливостей не виявлено.

Письмовий переклад тексту документу з англійської мови на українську мову, зроблено перекладачем **Кордівським Романом Миколайовичем**, справжність підпису якого засвідчую.

Особу перекладача встановлено, його дієздатність та кваліфікацію перевірено.

Зареєстровано в реєстрі за №



Приватний нотаріус

Громова О.П.

