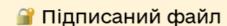
# Перевірка підпису на документі

# Цей файл має накладені підписи

Все добре - ми перевірили!



Завантажте та прогляньте оригінальний файл на який було накладено підпис

Personal S4.pdf

#### Накладені підписи

#### © Базоров Дмитро Іванович

Організація

ТОВ "МРП"СТАЛЬСЕРВІС"

Посада

Директор

Час підпису, підтверджений центром сертифікації

14 липня 2022 р., 16:05

ЕДРПОУ РНОКПП 3009405298 42338147

Сертифікат виданий

КНЕДП ТОВ "Центр сертифікації ключів "Україна"

Серійний номер



навчально вировинии центр Професійна безпека



Lukasiewicz instytut Spawainictwo

Welding Certificate

Date of welding: 13.01.2022

Certificate No: 027/2022

Welder's name: LEONID VIDINEEV

Date and place of birth: 1980 UKR

Examining body: LTD "NVC "Profesiina bezpeka" ресійна образования проведения образования проведения пробедения проведения проведения

Type Mater Depo Outsi	Type Mater Depo	Type Mater Depo	Type	Туре	Transition of	Alixili	Shield	Filler	Filler	Parer	Туре	Produ	Weldi	
	Welding position	Outside pipe diameter (mm)	Deposited thickness (mm)	Material thickness (mm)	Type of current and polarity	Auxiliaries	Shielding gas	Filler material (Designation)	Filler material group(s)	Parent material group(s)/subgroup(s)	Type of weld	Product type (plate or pipe)	Welding process(es)	
ss nb	H-L045			s 6,0; D 57	DC (+)			8	FM1	1.2	WB	7	111	Test piece
ss (nb, mb, gb, fb); bs	PA, PC, PE, PF, H-L045			3 ≤ s ≤ 12; D ≥ 27,5		XakX		A, RA, RB, RC, RR, R, B	FM1, FM2		BW	T, P	===	Range of qualification

					1.1.1	Designation(s)
					13.01.2012	Date of welding
					13.01.2022 13.01.2025	Validity of qualification until
					C24/2022	Identification
					- SE TORKE PROTESIIN	Examining body
		Constant of the constant of th	Adrian Welders Charmon Column 15	Expiry date:	EXPERT NO.	Name and signature of examination

w

### Посвідчення Зварювальника

057/2022

кинэндівэоп 9М

13.01.2022

Дата виконання зварювання:

леонід відінеєв

Ім'я зварювальника:

1980 р., Україна

дата та місце народження:

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

Печатка: Україна \* Товариство з обмеженою відповідальністю « Навчально-виробничий центр «Професійна безпека» \* Ідентифікаційний код 33782727/

Параметри зварного шва	qu ss	sa (nb, mb, gb, fb); bs
Місце зварювання	H-L045	PA; PC; PE; PF; H-L045
Зовнішній діаметр труби (мм)	-	-
Товщина наплавлавния (мм)	-	-
Товщина матеріалу (мм)	25 G ; D S7	3 ≤ s ≤ 12; D ≥ 27,5
Тип електроструму і полярності	DC (+)	
Допоміжні засоби	- Annual - Co.	-
Захисний газ	ACCES TO THE PARTY OF THE PARTY	-
Присадний матеріал (призначення)	В	V' КV' КВ' КС' КК' К' В
Група(-и) присадного матеріалу	EWI	EMI, FM2
Група(-и)/підгрупа(-и) вихідного матеріалу	2.1	
Тип зварного шва	BW	BW
Тип продукту (пластина або труба)	T	q,T
Процес(-и) зварювання:	III	III
	Випробуваний зразок	Межі кваліфікації

строк дії повноважень:					
/підпис/ Печатка: /Український атестаційний комітет зварювальників; ЕКСПЕРТ КВ 0103	ТОВ «НВП «Професійна безпека»	7707/170	10.13.01.2025	2202.10.81	111
эипдіп вт в'мІ второжа експертя	Експертна комісія	<sub>2</sub> № посвідазоп	Строк дії кваліфікаційного свідоцтва	Дата виконання зварювання	Томенклатура

перекладачем Кордівський Романом Миколайовичем.

\_\_эипдіП

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, аакреслених слів, незастережених виправлень або інших особливостей не виявлено.

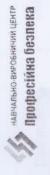
Письмовий переклад тексту документу з англійської мови на Миколайовичем, справжність підпису якого засвідчую.

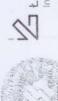
Особу перекладача встановлено, його дієздатність та кваліфікацію

перевірено.











# Welding Certificate

Certificate No: 026/2022

Date of welding: 13.01.2022

Welder's name: VOLODIMIR KORENCHUR

Date and place of birth: 1991 UKR

Examining body: LTD "NVC "Profesiina bezpeka" ria



	lest piece	Range or qualification
Welding process(es)	111	111
Product type (plate or pipe)	1	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)	8	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
Wold details	qu ss	ss (nb, mb, gb, fb); bs

				111	Designation(s)
				13.01. 2022	Date of welding
				13.01. 2022 13.01. 2025	Validity of qualification until
				026/2022	Identification
				6100 NVC pastes/my	Examining body
		Welders' Qualification Co.	Val KB 0103 (ii)	Porch	Name and signature of examiner

X

# Посвідчення Зварювальника

026/2022

кинэндівэоп 2М

13.01.2022

:книваочдває книвномиа втаД

ВОЛОДИМИР КОРЕНЧУК

Ім'я зварювальника:

1991 р., Україна

Дата та місце народження:

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

безпека» \* Ідентифікаційний код 33782727/ Печатка: Україна \* Товариство з обмеженою відповідальністю « Навчально-виробничий центр «Професійна

Іараметри зварного шва	qu ss	sa (nb, mb, gb, fb); bs
Иісце зварювання	PC; PF	PA; PC; PF
овнішній діаметр труби (мм)	-	-
овщина наплавлення (мм)	-	
овшина матеріалу (мм)	0,8 s	31 ≥ s ≥ €
ип електроструму і полярності	DC (+)	
(опоміжні засоби	ALL OF THE PARTY .	-
захисний газ	A 19/101	
(кинэнангидп) паідэтам йиндаэндІ	В	V' КV' КВ' КС' КК' К' В
рупа(-и) присадного матеріалу	EMI	EMI' EMZ
рупа(-и)/підгрупа(-и) вихідного матеріалу	2.1	Fall Assessment Asia
ип зварного шва	BM	BM
гип продукту (пластина або труба)	d	P; T: D ≥ 500 MM
Іропес(-и) зварювання:	III	111
	Випробуваний зразок	Межі кваліфікації

энпдіп вт в'мІ втдэпэнэ	Експертна комісія	<u>о</u> € кннэ⊬дівэоп	Строк дії кваліфікаційного свідоцтва	втаД викония внываюцава	Номенклатура
/підпис\ Печатка: /Українськиі втестаційний коміте ваврювальників строк дії повноважень: до 23.01.2022/	ТОВ «НВЦ «Профофий» безпека»	2202/920	770 13.01.2025	13.01.2022	111
тконэно мною			^.		2 11

перекладачем Кордівським Романом Миколайовичем. з янглиськог мови на українську мову виконано мною,

ЭипдіП

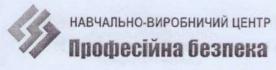
Двадцятого січня дві тисячі двадцять другого року я, Громова О.П., приватний нотаріус Київського міського нотаріального округу, засвідчую вірність цієї копії з оригіналу документа; в останньому підчисток, дописок, вакреслених слів, незастережених виправлень або інших особливостей не

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











#### 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

ererence: VVP3

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)	В	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Shielding gas		
Auxiliaries	•	·
Type of current and polarity	DC (+)	• I was also as a second
Material thickness (mm)	s 8,0	3 ≤ s ≤ 16
Deposited thickness (mm)		especial and a large configuration and
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	<b>/</b>	
Bend test		1
Notch tensile test	The state of the s	1
Macroscopic examination		1

Name and signature of examiner:

Yuriy Kozinskiy

Examining body

LTD "NVC Profesiina Bezpeka

Date of welding

13.01.2022

Validity of qualification until:

Nelders' Qualification Co

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)

Date	Signature	Position or title
6180173		TENDER BUT
	dn. a 55 an a Barrier Main	
	Account the second second second	Contract Con
	1.58.00	
The second second		
S ROBERT CHAP		
34.38		
ad tell de alección	1 a la l	
4		
	Desired total (2007 by)) Co.	
E CONTROL SILVENING BURNEY		
200000000000000000000000000000000000000		
William State Complete		
1 2000 10		

Пукасевича/ Логотип: / Інститут зварювання

Професійна Безпека/ ВИРОБНИЧИЙ ЦЕНТР JOFOTHIE: /HABHAJIBHO-

#### Кваліфікаційне свідоцтво зварювальника

TCLA EN 13O 9606-1 111 P BW FM1 B 88.0 Pf ss nb TCLA EN 12O 9606-1 111 P BW FM1 B \$8.0 PC ss nb

7707/970

Технічні умови процесу зварювання (WPS)

WPS 111/2022

ВОЛОДИМИР КОРЕНЧУК

1991 р., Україна

7707/970 Посвідчення зварювальника

**ΤCLλ EN ISO 6000-1** 

ļΗ

TAK

Додаткове випробування на кутовий

Посилання на ТУ процесу зварювання:

Код Стандарт випробувания:

зварний шов:

Роботодавець: **№** посвідчення

Ne celhoutes:

Номенклатура:

професійні знання:

Спосіб ідентифікації:

ім'я зварювальника:

Дата та місце народження:

№ ТУ процесу зварювання:

	Попоміжні засоби
-	Захисний газ
(1	Присадний матеріал (призначення
	Група(-и) присадного матеріалу
упејдэтем	Група(-и)/підгрупа(-и) вихідного и
	Тип зварного шва
(1	Тип продукту (пластина або труба
	Процес(-и) зварювання:
	inition of the party of the par

Параметри зварного шва	qu ss	sa (nb, mb, gb, fb); bs
Місце зварювання	PC; PF	bV: bC: bE
3 (мм) мәудт дәмеід йіншінао	-	-
Товщина наплавглан (мм)	-	
Товщина матеріялу (мм)	0,8 s	31 ≥ 8 ≥ 8
Тип електроструму і полярності	DC (+)	
Допоміжні засоби	-	
Захисний газ		_
Присадний матеріал (призначення)	В	Y' KY' KB' KC' KK' K' F
Група(-и) присадного матеріалу	EMI	EMI, FM2
Група(-н)/підгрупа(-н) вихідного матеріалу	2.1	CPUL TPUL
Гип зварного шва	BW	BM
Гип продукту (пластина або труба)	d	P; T: D ≥ 500 MM
Процес(-н) зварювання:	111	111
	Випробуваний зразок	111

\$202.10.£1 on			Макроскопічне дослідження
Строк дії кваліфікаційного свідоцтва:			Випробування на розрив
13.01.2022	^		Випробування на згин
Дата виконання зварювання:		^	винья унй у д в н в н в в н в в н в в в н в в в в н в
ТОВ «НВЦ «Професійна безпека»			Випробування ультразвуком
Експертна комісія:			Рентгенографічний контроль
Юрій Козинський		^	дяпло йиналяцей
Iм'я та підпис експерта:		і энэдйофП эткнйифп	виньяудодпия пиТ

/Лідпис/

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

\_\_ эипдіП

наступних 6 місяців (див. п. 9.2).

перекладачем **Кордівським Романом Миколайовичем.** перекладачем **Кордівським Романом Миколайовичем.** 

Повторне підтвердження кваліфікації експертом або експертною комісією (див. п. 9.3а). Підтвердження чинності роботодавцем/координатором зварювання/експертом або експертною комісією протягом

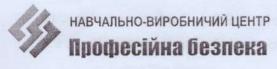
**Двадцятого січня дві тисячі двадцять другого року** я, Громова О.П., приватний нотаріус Київського міського нотаріального округу, засвідчую вірність цієї копії з оригіналу документа; в останньому підчисток, дописок, закреслених слів, незастережених виправлень або інших особливостей не виявлено.

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.











# 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

The second secon	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)	В	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)	· Continue	Tempose of Section 1 to 1
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	1	
Radiographic testing		1
Ultrasonic testing		V
Fracture testing	V	
Bend test		1
Notch tensile test		V
Macroscopic examination		/

Name and signature of examiner:

Yuriy Kozinskiyreстаційн

Examining body:

LTD "NVC "RFORESHITE BEZDERA

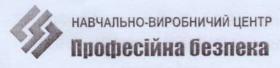
Date of welding to uopposition , supple

13.01.2022

Validity of qualification until:

13.01.2025









# 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)	В	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)		Tripped Carl Bar and The Carl Bar
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		1
Ultrasonic testing		V
Fracture testing	/	
Bend test		1
Notch tensile test		V
Macroscopic examination		1

Name and signature of examiner:

Yuriy Kozinskiyпестаційни

Examining Body:

LTD "NVC "RESPENSING BEZDERA

Date of welding to ungrouping, stop

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)

Date		Signature		Position or title
Jale	atealiti	all leel rini	en Himil	ne hablatu
	dn as	TB s6.0 D57 H-LU4	AST WINTERS	NAMES OF THE PERSON OF THE PER
	111 6a 1	PERTITOR WAS ELS		
				BAW_IS SHIRMON
				ENSULE SHARING
				A CONTRACTOR CONTRACTOR OF THE PARTY OF THE
				SUSSESSMENT OF THE PROPERTY OF
			e/es/l	Test contribute and the second
			1-6408	DSF NSFALDIT SIETURE CONTROL OF
				on the right salt in a child.
			THE RESIDENCE OF THE PARTY OF T	
		PPE		
		1.1		
		WB		
	to on he and			Es control of the con
	227 (2127 2027 ) 5321			
			Cal C	
	\$12:02.23.8	> 8	77 O m 2	
				puri injuncija, alism
				A least of the same with the same
	OLIPE PERMANEN	A4	3500	HILL THE STATE OF
	b, mb, gb, fb); bs	1 28	- En	a land the same of
	THE WAY DES VALUE AND			
		District Total	TIME CONKE	7 25500
OF .	or to another to how as	Na Na	THE STATE OF THE STATE OF	
		4		
18/1 m				
TT (Cynnesis				The second secon
10 Junitra			V.	The state of the s
	representative to			and the second s
The state of the s	5505.1	0.42		
- 111	nu noticettleup to you			and the second second
1	2505.1	U. d.		

Пукассвича/ Логотип: / Інститут зварювання

Професійна Безпека/ виробничий центр JOIOTOTAIL: /HABAAJIbHO-

#### Кваліфікаційне свідоцтво зварювальника

TCLA EN ISO 9606-1 111 T BW FM1 B 56,0 D57 H-L045 55 nb

Технічні умови процесу зварювання (WPS)

WPS 111/2022

1980 р., Україна леонід відінеєв

2202/720 Посвідчення зварювальника

TCLA EN 12O 6000-1

TAK

Додаткове випробування на кутовий

Посилання на ТУ процесу зварювання:

професійні знання: зварний шов:

Спосіб ідентифікації:

Ім'я зварювальника:

Дата та місце народження:

№ ТУ процесу зварювання:

Роботодавець: Ме посвідчення

Ne ceilloutea:

Номенклатура:

Кол/Стандарт випробування:

Тараметри зварного шва	qu ss	ss (nb, mb, gb, fb); bs
Місце зварювання	H-L045	PA; PC; PE; PF; H-L045
(мм) идудт дтэмвід йіншінаоб	-	-
Говщина наплавитан внишаоТ		-
Говщина матеріалу (мм)	₹ 6,0; D 57	3 < s < 12; D > 27,5
Гип електроструму і полярності	DC (+)	
Допоміжні засоби	-	-
захисний газ		-
Присадний матеріал (призначення)	В	Y' KY' KB' KC' KK' K' B
Група(-и) присадного матеріалу	FMI	EM1, FM2
Група(-и)/підгрупа(-и) вихідного матеріалу	7.1	
Тип зварного шва	BM	BM
Тип продукту (пластина або труба)	T	q,T
Процес(-и) зварювання:	III	III
	Випробуваний зразок	

2202.10.51 on	_		Макроскопічне дослідження
свідоцтва:			
Строк дії кваліфікаційного	/		Випробування на розрив
13.01.2022	1		Випробування на згин
Дата виконання зварювання:		^	випробувания на руйнувания
ТОВ «НВЦ «Професійна безпека»	^		Випробування ультразвуком
Експертна комісія:	^		Рентгенографічний контроль
Юрій Козинський		^	дяпло йинаплугіВ
ім'я та підпис експерта:	не проводилося	і энэдйофП эткнйифп	кннѕаудодпиа пиТ

/Підпис/

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

Повторне підтвердження кваліфікації експертом або експертною комісією (див. п. 9.3а). Підтвердження чинності роботодавцем/координатором зварювання/експертом або експертною комісією протягом наступних 6 місяців (див. п. 9.2).

посада або звання	Підпис	вта
- ubinomina ricorda)		Control of the Contro
BUDBLE THE ROOM	a character Attendance and a	Manager and the second
дакроспения сыв	ASSIDEALE DESIGNATION DAVISORED	
- morrismo		
1 Herricum)	Destroyan in Contract Contract	GEX 2 Manual Color
українську мелу	200 prising a polymente	PACE TRANSPORTER TO A
- YERMONUZOOMANII!	HILITERIA DE LI CONTROL DE CONTRO	
Chocy napas	MUNICIPAL RELEGIORISMOS HOL	LUN-SERVICES DE L'ORD
Treperinello.		
		X
Applicate y located		
	THE RESERVE OF THE PARTY OF THE	
	A STATE OF THE STA	

Перекладачем **Кордівським Романом Миколайовичем.** перекладачем **Кордівським Романом Миколайовичем.** 

Підпис\_\_\_

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









# 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	FAIL ING
Filler material group(s)	FM1	FM1, FM2
Filler material (Designation)	В	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Shielding gas		
Auxiliaries		DER - UNITED BESTERNING
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, fb); bs

Type of test	Performed and accepted	Not tested
Visual testing	_	
Radiographic testing		V
Ultrasonic testing		/
Fracture testing	1	
Bend test		1
Notch tensile test		~
Macroscopic examination		1

Name and signature of examiner:

Yuriy Kozinskiy Toctauli Hun Kowher a

Examining body:

LTD "NVC "Ripitesima bezpeka

Date of weldings

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)

Date	Signature	Po	osition or title
	E0191 E01891 D	OHEOMICE D	a repliety.
	es,a psy H-cost as nb.	BIME WET HIS HE	HOSE ORN MIT YES THE
			Appetite and the
			DEPORTED TO SERVICE TO THE
			THE THE PROPERTY OF THE PARTY OF THE
			STUBLESH RESULTING
		area Hern	Design management of the
			Cledental Comment
			es pres y a gras de mones de mesos de la
			on the plant of the principle
			Telephone and the latest and the lat
			legio manufatorio se se
	1,1		
	N8 N8	3.0	et world early
	E603 (4.63		
9 9 99	09 59 AT A		
			The second secon
27,5	1356512;02	12 0 15 2	
	REPUBLICATION AND AND AND AND AND AND AND AND AND AN		
ST TO	reg and an ea		
The second second	usia historiali	The same	
*	Context on V		to a second seco
187 march			THE PROPERTY OF THE PARTY OF TH
	THE PERSON NAMED IN COLUMN		The second section of the section of
	73,750 500		
	spolicy to start y		
	8808.70(3)		
kimi nolles	Meup to your V		
	6506 (0.8)		

Пукасевича/ Логотип: /Інститут зварювання

Професійна Безпека/ виробничий центр JOFOTHII: /HABUAJIBHO-

#### Кваліфікаційне свідоцтво зварювальника

TCLA EN 18O 9606-1 111 T BW FM1 B 56,0 D57 H-L045 ss nb

025/2022

Технічні умови процесу зварювання (WPS)

WPS 111/2022

BIKTOP JA3APHYK

1976 р., Україна

Посвідчення зварювальника

072/5077

TCLX EN 18O 9606-1

İH

TAK

№ ТУ процесу зварювання: Посилання на ТУ процесу зварювання: № свідоцтва: номенклатура:

:кннэждоды эпоім вт втвД ім'я зварювальника:

Спосіб ідентифікації:

Кол/Стандарт випробувания:

Роботодавець: кннэндівэоп 2М

зварний шов: Додаткове випробування на кутовий

:кннянє інйі ээфофП

Параметри зварного шва	qu ss	sa (nb, mb, gb, fb); bs
Місце зварювання	H-L045	PA; PC; PE; PF; H-L045
3 (мм) мдудт дтэмвід йіншінаоб	-	-
Товщина наплавлення (мм)		-
Товшина матеріалу (мм)	∠S Q :0'9 S	3 < s < 12; D > 27,5
Тип електроструму і полярності	DC (+)	-
Допоміжні засоби	-	-
Захисний газ		-
(кннэчвнендп) пеідэтем йиндеридП	В	V' KV' KB' KC' KK' K' F
Група(-и) присадного матеріалу	EWI	EMI' EMZ
Група(-и)/підгрупа(-и) вихідного матеріалу	2.1	
Тип зварного шва	BM	BW
Тип продукту (пластина або труба)	T	q,T
Процес(-и) зварювання:	III	III
	Випробуваний зразок	

2202.10.E1 on	^		Макроскопічне дослідження
Строк дії кваліфікаційного свідоцтва:	,		Випробування на розрив
13.01.2022	^		ните вн винваудодпиВ
Дата виконання зварювання:		^	випробувания на руйнувания
ТОВ «НВЦ «Професійна безпека»	^		Випробувания ультразвуком
Експертна комісія:	^		Рентгенографічний контроль
Юрій Козинський		^	дяпло йинаплугіЯ
ім'я та підпис експерта:	Не проводилося	і энэдйофП эткнйифп	кнняя удодпия пиТ

/Лідпис/

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

Повторне пілтвердження кваліфікації експертом або експертною комісією (див. п. 9.3а). Підтвердження чинності роботодавцем координатором зварювання/експертом або експертною комісією протягом наступнях 6 місяців (див. п. 9.2).

			New York
			1
			100000000000000000000000000000000000000
		10 miles 10 miles	
		100	
	Hammanni a		
		HARDEN BURE OF THE	
	anipara Liging L	Black Chief Street	
		Maria Maria	
11000	THE PERSON NAMED IN COLUMN TWO IS NOT THE PERSON NAMED IN COLUMN TWO IS NAMED IN COLUMN TW		
	ALCONIA DE UNA	STORE DELONDED	The agricultural to the second
year landon	decision retails	and the second s	
Altra	ICERY - PEROZ		Handling hand
	THOUSE STREET	HEDEROGRAM AND MELLO TO LEAST	
THE PERSON	NO.		
mildio	HERITA CHIR	BOOK REPORTED TO STATE OF THE PARTY OF THE P	
and shall be	AP STREET RESERVE	Editor High Strain Committee	DESCRIPTION OF THE PARTY OF THE

перекладачем Кордівським Романом Миколайовичем,

Підпис

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.

