

Протокол № 4с-21 от 03.11.21 г.  
 заседания постоянно-действующей комиссии при СА «Energoservice»  
 по аттестации сварщиков, произведенной в соответствии с «Правилами аттестации сварщиков»

Лист 1  
Листов 2

№ 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					Оценка практической проверки	Оценка теор. знаний	Заключение комиссии: (указать работы к выполнению которых допускается сварщик)
						Пластина или труба Ø и толщ. стенки	Марка металла	Предел прочности по ГОСТ или ГУ, кгс/мм <sup>2</sup>				Внешний осмотр и измерения	УЗК, МПД	Металлографическое исследование	Предел прочности кгс/мм <sup>2</sup>	Угол загиба или просвет			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1.	Нархоменко 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, трубопроводов пара, горячей воды Р до 25 МПа и трубчатых элементов котлов Р до 15 МПа, подконтрольных Органу по промышленной безопасности РМ и м/углеродистых и низколегированных сталей во всех пространственных положениях шва
						42x5	12ХМФ	45	ЦУ-39 Ø2,5 мм	верт. гориз	удов. удов.	удов. удов.	- -	45,5; 50,0 49,0; 48,0	>50° >50°				
						108x6	20	42	УОНИИЗ/55 Ø 3,0 мм	верт. гориз	удов. удов.	удов. удов.	- -	43,0; 42,5 45,5; 44,0	>100° >100°				
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 Органу по промышленной безопасности РМ и м/углеродистых и низколегированных сталей во всех пространственных положениях шва
						42x5	12ХМФ	45	ЦУ-39 Ø2,5 мм	верт. гориз	удов. удов.	удов. удов.	- -	47,5; 49,0 46,0; 48,0	>50° >50°				
						108x6	20	42	УОНИИЗ/55 Ø 3,0 мм	верт. гориз	удов. удов.	удов. удов.	- -	44,0; 46,5 47,5; 44,5	>100° >100°				

