

Протокол № 4с-24 от 10.04.24 г.
заседания постоянно-действующей комиссии при СА «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					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 ТУ, кгс/мм ²				Внешний осмотр и измерения	УЗК, МПД	Металлографическое исследование	Предел прочности кгс/мм ²	Угол загиба или проект			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1.	Пархоменко Александр Анатолевич 1974 г/р	Средн. спец.	С 1994 г.	П	РД	60x4	20	42	ЦУ-5 Ø2,5 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.	-	44,5; 43,0 45,0; 42,0	>100° >100°	Xop.	Xop.	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 водородо 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	РД	42x5 108x6	12ХМФ 20	45 42	ЦЛ-39 Ø2,5 мм УОНИ13/55 Ø 3,0 мм ЦУ-5 Ø2,5 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.	-	45,5; 50,0 49,0; 48,0 43,0; 42,5 45,5; 44,0	>50° >50° >100° >100°	Xop.	Xop.	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.	Степанов Сергей Петрович 1979 г/р	Средн. спец.	С 2006 г.	М	РД	60x4 42x5 108x6	20 12ХМФ 20	42 45 42	ЦУ-5 Ø2,5 мм ЦЛ-39 Ø2,5 мм УОНИ13/55 Ø 3,0 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.	-	45,5; 44,0 46,0; 45,0 47,5; 49,0 46,0; 48,0 44,0; 46,5 47,5; 44,5	>100° >100° >50° >50° >100° >100°	Xop.	Xop.	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:

«ENERGOSERVICE» S.A.
LABORATORUL
METALURGIC SI SUDARE

Члены комиссии:

Digitally signed by Pailas Mihail
Date: 2024.04.16 15:59:20 EEST
Reason: Moldovan Signature
Location: Moldova



Verificări repetate sau suplimentare

2024 10 aprilie

unui permanent comision la

SA "Energoservice"

au fost efectuate verificări repetate sau
suplimentare ale sudorului

Скучко СП

La verificare sudate: Трубы Ф 60x4 мм

42x5, 108x6 мм

marca de oțel 2012Х1МФ 20

cu cusături стыковых, вертикальных

în prevederi и ремонтных.

folosind consumabile de sudare

ЦУ-5, ЦП-39, УОИИ-13/55.

Tipul de tratament termic al probelor înainte de
testare

10

Pe baza testului de cunoștințe sudorul a primit
următoarele note:

cunoștințe teoretice

"хорошо"

instruire practică

"хорошо"

(excellent, bun, satisfactor)

și admis к работе с оборудованием, ред. под давлением

до 4,0 МПа, резервуар для ГСМ емкостью 7 т.

металлической, тр-догом из металла, в том

с Р-25 МПа и т.д. в т.ч. из металла с Р-25 МПа

по инструкции ТНСТ из металла и т.д. с т.ч.

во всех направлениях. и т.д. и т.д.

(metoda și poziția sudurii, tipul de lucru și tun metal)

Certificatul a fost eliberat pe baza procesului
verbal al comisiei permanente

SA "Energoservice"

Nr 40-24 din 10 aprilie 2024

Certificatul este valabil până la:

10 aprilie 2026

Președintele comisiei

Membru al comisiei

Ștampila companiei

SA "ENERGOSERVICE" S.A.
LABORATORUL
METALE ȘI SUDARE

Digitally signed by Paltis Mihail
Date: 2024.07.29 10:42:41 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova

MO尔多VA EUROPEANĂ



2024 10 august
unui permanent comision la
SA "Energoservice"

unui permanent comision la

SA "Energoservice"

au fost efectuate verificări repetate sau suplimentare ale sudorului

Пархоменко А. А.

La verificare sudate: трубы $\varnothing 60 \times 4$ мм
 42×5 мм; 108×6 мм

marca de oțel 20, 12x14φ, 20

cu cusături стыковых, вертикальных

în prevederi неповорот и горизонт
folosind consumabile de sudare

folosind consumabile de sudare

44-5/47-39/ YDHU-13/55

Tipul de tratament termic al probelor înainte de testare

Pe baza testului de cunoștințe sudorul a primit următoarele note:

cunoștințe teoretice "Хорошо"

instruire practica „Xorowoy”
(excelet, bun, satisfactor)

(ezcelent, bun, satisfactor)

și admis К РДЦ сср. рад. под вобл. го ЧДМР

розреш. 248 ГСМ, об. м.квітів мушкетерів,
механізмів, тр-дов парв, зх. вбавс Р4025М,
термалог, тр-дов в т.ч. тр-дов водородна
с Р4025М, і трудч. ал-тов потовб с Р4025М
позитив. і МС, і з м/улі, і нріє, еталл до вкл.
позитив. і МС.
(metoda si poziția sudurii, tirul de lucru si tun metal)

(metoda și poziția suderii, tipul de lucru și tun metal)

Certificatul a fost eliberat pe baza procesului

verbal al comisiei permanente 4c.24
VA, CHISINAU 1A, Energyservice

Nr. 100-24 din 10.05.2024

Certificatul este valabil pînă la:

ENERCOST 10 - 10/18/2026

Președintele comisiei

NEW SERVICE

Membru al comisiei

Stampila companiei

METALL STÜBKE

Digitally signed by Paltis Mihail
Date: 2024.07.29 10:41:48 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova

MOLDOVA EUROPEANĂ

