

Протокол № 6с-20 от 21.10.20 г.
заседания постоянно-действующей комиссии при SA «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			Положение при сварке	Режим подгрева и Т/О	Результаты испытания сварочных образцов					Оценка практической проверки	Оценка теор. знаний	20	
						Пластина или труба Ø и толщ. стенки	Марка металла	Предел прочности по ГОСТ или ТУ кгс/мм ²			Электрод или сварочная проволока, марка.	Внешний осмотр и измерения	УЗК, МПД	Металлографическое исследование	Предел прочности кгс/мм ²				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.	Пархоменко Александр Анатольевич 1974 г/р	Среди. 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 из м/углеродистых и низколегированных сталей во всех пространственных положениях шва.
						42x5	12ХМФ	45	ЦЛ-39 Ø2,5 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.		45,5; 50,0 49,0; 48,0	>50° >50°			
						108x6	20	42	УОНИ13/55 Ø 3,0 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.	- -	43,0; 42,5 45,5; 44,0	>100° >100°			
2.	Миклош Петр Васильевич	Среди. спец.	С 1994 г.	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 из м/углеродистых и низколегированных сталей во всех пространственных положениях шва.
						42x5	12ХМФ	45	ЦЛ-39 Ø2,5 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.		47,5; 49,0 46,0; 48,0	>50° >50°			
						108x6	20	42	УОНИ13/55 Ø 3,0 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.	- -	44,0; 46,5 47,5; 44,5	>100° >100°			

Digitally signed by Paltis Mihail
 Date: 2022.03.18 11:56:52 EET
 Reason: MoldSign Signature
 Location: Moldova



3.	Скичко Сергей Петрович 1987 г/р	Средн. спец.	С 2006 г.	М	РД	60x4	20	42	ЦУ-5 Ø2,5 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.	- -	45,5; 44,0 46,0; 43,0	>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 Органу по промышленной безопасности РМ из м/углеродистых и низколегированных сталей во всех пространственных положениях шва.	
						42x5	12XМФ	45	ЦП-39 Ø2,5 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.	- -	47,5; 49,0 48,0; 46,0	>50° >50°				
						108x6	20	42	УОНИ13/55 Ø 3,0 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.	- -	42,5; 43,0 45,0; 44,0	>100° >100°				

Digitally signed by Paltis Mihail
Date: 2022.03.18 11:56:19 EET
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova



«ENERGOSERVICE» S.A.
LABORATORUL
METALE ŞI SUDARE



Председатель комиссии:

Члены комиссии: