

**Протокол № Зс-25 от 15.05.25 г. Действителен по 15.05.2027 г.
Заседания постоянно-действующей комиссии при SA «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			Угол загиба или просвет	Оценка практической проверки	Оценка теор. знаний	Заключение комиссии: (указать работы к которым допускается сварщик)
						Пластина или труба С и толщ. стенки	Марка металла	Предел прочности по ГОСТ или ТУ кгс/мм ²				Внешний осмотр и измерения	УЗК, МПД	Металлографическое исследование				
1.	Пархоменко 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, тр-дов пара, горячей воды Р до 25 МПа, технологических тр-дов в т. ч. тр-дов водорода 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	РЭД	42x5	12ХМФ	45	ЦП-39 Ø2,5 мм	верт. гориз	Удов. Удов.	Удов. Удов.	-	47,5; 49,0 46,0; 48,0	>50° >100°	Хор.	Хор.	
						108x6	20	42	УОНИ13/55 Ø3,0 мм	верт. гориз	Удов. Удов.	Удов. Удов.	-	44,0; 46,5 47,5; 44,5	>100° >100°			
3.	Скичко Сергей Петрович 1987 г/р	Средн. спец,	С 2006 г.	М	РЭД	60x4	20	42	ЦУ-5 Ø2,5 мм	верт. гориз	Удов. Удов.	Удов. Удов.	-	45,5; 44,0 46,0; 43,0	>100° >100°	Хор.	Хор.	
						42x5	12ХМФ	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 Ø3,0 мм	верт. гориз	Удов. Удов.	Удов. Удов.	-	42,5; 43,0 45,0; 44,0	>100° >100°			

Председатель комиссии:



«ENERGO-SERVICE» S.A.
Члены комиссии:
LABORATORUL METALE ŞI SUDARE

Председатель комиссии:



На основании проверки знаний сварщик получил следующие оценки:

теоретические знания хорошо

практические знания хорошо

подготовка хорошо

и допущен к работе (оплачено, хорошо, удовлетворительно)

Удостоверение действительно по

от 20.05.85 г.

Удостоверение действительно по

составить протокол № 30/85

Президент комиссии

Член комиссии

ИЗДАТЕЛЬСТВО МЕТАЛЪ ШИ СУБАРЕ

Повторные или дополнительные проверки

2005 г. 15 июля

постоянно действующей комиссии при ИП «БЕЛГОРСКИН»

были проведены повторные или дополнительные проверки сварщика Скучев Е. П.

При проверке сравнивались

на стали марки 20, 12Х1НФ1, 20

с выложенным швом есть дефекты

в положении схватывающая

с применением присадочного материала БС-5, СБ-38, УОМ-10, 151

Вид термообработки образцов до испытания

Продлено по 200 г.

Протокол № 200 г.

Президент комиссии

Член комиссии

Печать предприятия

Продлено по 200 г.

Протокол № 200 г.

Президент комиссии

Член комиссии

Печать предприятия

Продлено по 200 г.

Протокол № 200 г.

Президент комиссии

Член комиссии

Печать предприятия

На основании проверки знаний сварщик получил следующие оценки:

теоретические знания хорошо

практические знания хорошо

подготовка хорошо

и допущен к работе (оплачено, хорошо, удовлетворительно)

Удостоверение действительно по

от 20.05.85 г.

Удостоверение действительно по

согласно протоколу № 30-85

Президент комиссии

Член комиссии

ИЗДАТЕЛЬСТВО МЕТАЛЪ ШИ СУБАРЕ

На основании проверки знаний сварщик
получил следующие оценки:
теоретические знания 4,00
практическая подготовка 4,00

И. директор В.В. В.
от 20.08.2002 г.
Удостоверение действительно по
ссылочно протоколу № 20.18.1.1
от 20.08.2002 г.



На основании проверки знаний сварщик
получил следующие оценки:
теоретические знания 4,00
практическая подготовка 4,00

И. директор В.В. В.
от 20.08.2002 г.
Удостоверение действительно по
ссылочно протоколу № 20.18.1.1
от 20.08.2002 г.



**Повторные или
дополнительные проверки**

20.05.2002 г. 19.08.2002
постоянно действующей комиссией
при СЗ. Энергосервис

Были проведены повторные или
дополнительные проверки сварщика
Иванов И.В.

При проверке сваривать 200
200 с вытоном швов 200
в положениях 200
и 200

с применением прикладного
материала 200
Вид термобработки образцов до
испытания 200

Продлено по 200 г.
Протокол № 200 от 200 г.
Председатель комиссии
Член комиссии
Печать предприятия

Продлено по 200 г.
Протокол № 200 от 200 г.
Председатель комиссии
Член комиссии
Печать предприятия

Продлено по 200 г.
Протокол № 200 от 200 г.
Председатель комиссии
Член комиссии
Печать предприятия