Протокол № 4с-24 от10.04.24 г.

заседания постоянно-действующей комиссии при SA «Energoservice»

	Заключение комиссии: (Указать работы к выполнению которых допускается сварщик)			07	допускается к РЭДС сосудов работ. под давлением, до 4,0 МРа, резервуаров для	ГСМ; отв. м-кций грузоподъемных	механизмов, тр-дов пара, горячей воды Р до 25 МРа, технологических тр-дов в т.	ч. тр-дов водорода с Р до 2,0 МРа и	труочатых элементов котлов Р до 15 MPa, подконтрольных INST из	м/углерод, и н/лег. сталей во всех	Попускается к РЭЛС сосудов работ пол	давлением до 4,0 МРа, резервуаров для	 С.М., ОТВ. М-КЦИИ ГРУЗОПОДБЕМНЫХ Механизмов, трубопроводов пара. 	горячей воды Р до 25 МРа и трубчатых	HOROGENERAL INSTANCEMENT IN THE WATER OF THE	и низколегированных сталей во всех	пространственных положениях шва.	Допускается к РЭЛС сосудов работ пол	давлением, до 4,0 МРа, резервуаров для	механизмов, трубопроводов пара,	горячей воды Р до 25 МРа и трубчатых элементов котлов Р по 15 МРа	подконтрольных INSTиз муглеродистых и низколегированных сталей во всех	пространственных положениях шва.
Элиш	Оценка практической проверки Оценка теор. знаний			13	.qoX .qoX							.qoX											
CRan				.qoX						.qoX					.qoX								
Тапии	HBIX	Угол загиба или просвет	17	1000	,100°		>50°	>50°	>100°	>100°	\$100°	>100°		>50°	>200	\$100°	\$100°	\$100°	.00	200	>SE:	>10€	11/0/
ами аттес	Результаты испытания сварочных	Предел прочности ктс/мм²	16	14 5. 42 0	44,3, 43,0		45,5; 50,0	49,0; 48,0	43,0; 42,5	45,5; 44,0	45.5: 45.0	46,0; 44,0		47,5; 49,0	46,0; 48,0	44,0; 46,5	47,5; 44,5	45.5:44.0	46.0.49.0	5.40	048,0; 48,0; 40,0	42,5;	C
и с «Правил		Металлографическое исследование	15	CI					,		,	ı				,	1	,	1	37/2	00000	INC.	
		лзк' мид	14	VIOD	удов.		удов.	удов.	удов.	удов.	удов.	удов.		удов.	удов.	удов.	удов.	удов.	удов.	удов.	удов.	удов. удов.	
етстви		Внешний осмотр и измерения	13	OT/V	удов.		удов.	удов.	удов.	удов.	удов.	удов.		удов.	удов.	удов.	удов.	удов.	удов.	удов.	удов.	удов. удов.	
OOTB	О/Т и ваэдтодоп мижэЧ		12																				
ной в с	Положение при сварке			Rent	гориз		верт.	гориз	верт.	гориз	верт.	гориз		верт.	гориз	верт.	гориз	верт.	гориз	верт.	гориз	верт.	
по аттестации сварщиков, произведенной	ТОСТ или ТУ ктс/мм² Электрод или сварочная проволока ,марка.			IIV-5	02,5 мм		ЦЛ-39	Ø2,5 MM	SACTION	Ø 3,0 MM	ЦУ-5	Ø2,5 MM		141-39 02 5 vox	MM C,2X	VOHM13/66	Ø 3,0 MM	ЦУ-5	02,5 мм	ЦЛ-39	02,5 мм	УОНИ13/55	MW O'C O
сов, п	зцов	оп итоенности предел ТОСТ или ТУ кгс/муз	6	42	1		45		42		42			45		42		42		45		45	
сварщив	Материалы образцов	Марка металла	8	20			13884	TXMW	20		20			12ХМФ		20		20		***************************************	DWX7I	20	
гации	Матер	Пластина или труба О и толщ, стенки	7	60x4			42x5		108x6		60x4			CX74		9x801		60x4		42x5		108x6	
Tec	Способ сварки						ДЕ	d					I	€d						Пе			1
o ar	Клеймо сварщика			П					M						M								
Ĕ	Стаж работы по сварке, пет				C 1994 L.										C 2006 r.								
	Образование				Средн. спец,					Средн. спец,					Средн. спец,				1				
		2	Пархоменко	Пархоменко Александр Анатольевич 1974 г/р					Миклоп Пен В Васинго Date: 2024.04.16 12 Reason: MoldSign S Location: Moldova					Credition Cepress	Ballis Mihail Segnature								
	п/п 왝			1.							5.							3.					
		_		_																		4	



датель комиссии:

Verificări repetate sau suplimentare

2024 10 appeal
unui permanent comision la
SAUENEUROSEVVICE
/
au fost efectuate verificări repetate sau
suplimentare ale sudorului
Микаош П.В
•
La verificare sudate: Thy det \$60x4mm
marca de otel 201/2 XIMB 20
cu cusături CTGINOGOIL, CEPTUR.
în prevederi Henologoru, 21 20/47048
folosind consumabile de sudare U4-5/U1-39, 4044-13/55
Tipul de tratament termic al probelor Înainte de
testare

Pe baza testului de cunoștințe sudorul a primit următoarele note:

cunoștințe teoretice instruire practica

The book whooth 40,10W. W. (metoda și poziția sullerii, tipul de lucru și tun metal) Certificatul a fost eliberat pe baza procesului verbal al comisiei permanente

SA Energoservice Nr 1c 24 din 10 Rupess Certificant este valabil pînă la: 2024

Presedintele comisies

Vembru al comisici Stampila contisici

METALE ȘI SUDARE

Digitally signed by Paltis Mihail Date: 2024.07.29 10:40:31 EEST Reason: MoldSign Signature Location: Moldova

MOLDOVA EUROPEANĂ



Verificări repetate sau suplimentare

unui pern	nanent comision la	_
514	"Energosorvice	
au fost ef	ectuate verificări repetate sau	
	tare ale sudorului	
(RURENO CIT	
La verifi	care sudate: TPY ON \$ 60x4u	4-4
42	45% 108 × 6 24	
marca de	otel 20112X1HP 20	
cu cusăti	ri @THNOCETX, BERT. WEND CO	, 6
în prevec	leri a 20/4204TOLOHUX.	
fologind	consumabile de sudare	
44-	5, 1811-39, 40HU-13/55	Ξ
Tipul de	tratament termic al probelor Înainte	e c
testare		
	Transfer of Marie Const.	

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

MOLDOVA EUROPEANĂ



Verificări repetate sau suplimentare

2024 10 anness
unui permanent comision lo
SA "Energoservice"
au fost efectuate verificări repetate sau
supilmentare ale sudorului
Пархоменко А.А.
/
La verificare sudate: TP4861 \$ 60×4mm
marca de otel 201/0 VIMO 20
Cu cusaum
in prevederi Heno Boporo u 20puzous
Collisional de sudare
U4-5/161-39 40HU-13/55
i pui de tratament termic al probelor Înainte de
testare

6

Pe baza testului de cu	noștințe sudorul a primit
următoarele note:	
cunostinte teoretice	. Vohowo

cunoştinţe teoretice <u>Xopouro</u>
instruire practica <u>(Xopouro</u>
(excelent bun statisfactor)

si admis K PALC COE, pos not bobs go 40 HPs

pezeph. DAG FCH' OTC. U.-KBULE ZYZOWODZE A P

LEXOUNTHOS, TP DOB nape, 204. BODGE PEDSTIP A

TEXNOLOZ. TP-DOB & T.Y. TP-DOB & CODGEDER

C POO 20 HPS U THYS Y. 21-TEB HOT 106 C P GO STAPA

NO SHOUTH SINST UZ M/YZL. U H/LIER. ETRILLE BO BOX'

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

Certificatul a fost eliberat pe baza procesului verbal al consisie permanente 4 c · 2 4

CHISINA ENEV GO SEVI

Nr Se-24 din 180 Supe 18 2024 Cerriforiul este valabil ma la:

Presedintele comision

Membra al comisica Stamphe companiel

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

MOLDOVA EUROPEANĂ

