

Протокол № 4с-24 от 10.04.24 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 T/O	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 TV ктс/мм²				Внешний осмотр и измерения	УЗК, МПД	Металлографическое исследование	Предел прочности ктс/мм²	Угол загиба или просвет				
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°	18	19	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 водогрейных 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	60x4	20	42	ЦУ-5 Ø2,5 мм	верт. гориз		удов. удов.	удов. удов.	-	45,5; 45,0 46,0; 44,0	>100° >100°			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	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°			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
INSTRUMENTAL SI SUDARE

Члены комиссии:

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



2024 10 april

SP "Energoservice"

Скучко СП

42x5, 108x6 mm

în prevederi и горизонтальных.

44-5, 487-39, 4014-13/55.

Tipul de tratament termic al probelor înainte de testare

(ezcelent, bun, satisfactor)

[illegible]

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

Certificatul a fost eliberat pe baza procesului verbal al comisiei permanente

Nr 4c-24 din 10 septembrie 2024

Certificatul este valabil până la:

Președintele comisiei

Membru al comisiei

Stampila companiei

METALĂ ȘI SUDARE

MOLDOVA EUROPEANĂ



**Verificări repetate
sau suplimentare**

2024 10 aprilie
unui permanent comision la
SA „Energoservice”
au fost efectuate verificări repetate sau
suplimentare ale sudorului
Пархоменко А.А.
La verificare sudate: трубки Φ 60x4 мм
42x5 мм, 108x6 мм
marca de oțel 20, 12Х1МФ, 20
cu cusături стыковых, верхних
în prevederi неперекрестных и горизонтальных
folosind consumabile de sudare
ЦЧ-5/ЦП-39/УДН-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 practică „хорошо”
(excellent, bun, satisfactor)

și admis к работе с соответствующими

резерв. для ГСМ отб. и к работе по зонам
механизмов, тр-дов паров, водов, Ред. 25 МПа,
технолог. тр-дов в т.ч. тр-дов водопровода
с Р до 2,0 МПа и тр-дов. сл-тов котлов с Р до 15 МПа
подкисл. и др. из м/у и м/м. сталей во всех
полож. и др.

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

Certificatul a fost eliberat pe baza procesului
verbal al comisiei permanente 10.04.24

Nr. 10-24 din 10.04.24, Energoservice

Certificatul este valabil până la: 10.04.26

Președintele comisiei

Membru al comisiei
Stampila companiei

