

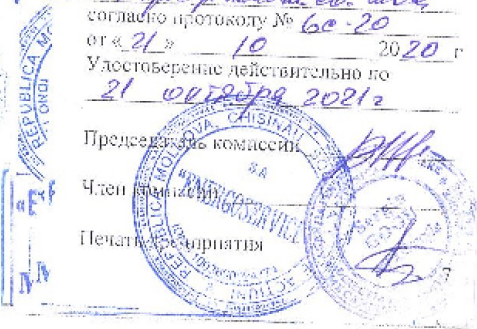
На основании проверки знаний сварщик
получил следующие оценки:
теоретические знания хор
практическая хор
подготовка хор

(лично, хорошо, удовлетворительно)

и допущен к работе под давлением
до 40 атм, резервуаров для ГСМ
отв. и резервуаров для ГСМ
тр. под давлением с РДЗСМР
и трудч. элементов котлов с Р
до 15 атм подконтрольных Орган
по РРН из ш. уст. и н. лог. котлов
во всех положениях шва шва

согласно протоколу № 60-20
от «21» 10 2020 г.
Удостоверение действительно по
21 октября 2021 г.

Председатель комиссии
Член комиссии
Печать предприятия



Повторные или дополнительные проверки

2023 г. 15 февраля
постоянно действующей комиссией
при СА "Energoservice"

были проведены повторные или
дополнительные проверки сварщика
Милоч П.В.

При проверке сваривались 16 шт
Ф 60x4 / 42x5 / 108x6 мм

из стали марки 20 / 12Х1МФ / 20
с выполнением швов стыковых
в положениях вертикаль, нахлестки
с применением присадочного
материала ЦУ-5 / ЦА-39 / УОНИ-13/55
Вид термообработки образцов до
испытания

На основании проверки знаний сварщик
получил следующие оценки:
теоретические знания хор
практическая хор
подготовка хор

(лично, хорошо, удовлетворительно)

и допущен к работе под давлением
до 40 атм, резервуаров для ГСМ, ш. и к-ш
отв. и резервуаров для ГСМ, ш. и к-ш
тр. под давлением с РДЗСМР
и трудч. элементов котлов
с РДЗСМР и ш. уст. и н. лог. котлов
по РРН из ш. уст. и н. лог. котлов
во всех положениях шва шва

согласно протоколу № 30-23
от «13» 10 2023 г.
Удостоверение действительно по
13 февраля 2024 г.

Председатель комиссии
Член комиссии
Печать предприятия



Повторные или дополнительные проверки

2022 г. 10 февраля
постоянно действующей комиссией
при СА "Energoservice"

были проведены повторные или
дополнительные проверки сварщика
Милоч П.В.

При проверке сваривались 7 шт
Ф 60x4 / 42x5 / 108x6

из стали марки 20 / 12Х1МФ / 20
с выполнением швов стыковых
в положениях вертикаль, нахлестки
с применением присадочного
материала ЦУ-5 / ЦА-39 / УОНИ-13/55
Вид термообработки образцов до
испытания