

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

(лично, лично, удовлетворительно)
 и допущен к РЭВ, сварщик раз. под давлением до 4,0 МПа, резервуаров для ГСМ, отб. и прив. в сварке, вид работ и тр. доб. нап. для труб с Р до 25 МПа и труб. эл. металлов котлов с Р до 16 МПа подконтрольных Органу по ПБ РМ из ш/угл. и ш/лег. сталей во всех полож. и метал. евр. шве.

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

Председатель комиссии _____
 Член комиссии _____
 Печать предприятия _____



Повторные или дополнительные проверки

20 22 г 10 февраля
 постоянно действующей комиссией при СА „Energoservice“

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

При проверке сваривались трубы Ф 60x4, 42x5, 108x6

из стали марки 20, 12Х1МФ, 20 с выполнением швов стыковые в положениях вертикаль, горизонталь и горизонталь в 60° с применением присадочного материала ЦУ-5, ЦА-35, ЧОИЧ-13/55
 Вид термообработки образцов до испытания _____

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

(лично, лично, удовлетворительно)
 и допущен к РЭВ, сварщик раз. под давлением до 4,0 МПа, резервуаров для ГСМ, отб. и прив. в сварке, вид работ и тр. доб. нап. для труб с Р до 25 МПа и труб. эл. металлов котлов с Р до 16 МПа подконтрольных Органу по ПБ РМ из ш/угл. и ш/лег. сталей во всех полож. и метал. евр. шве.

согласно протоколу № 20-22
 от « 10 » февраля 20 22 г
 Удостоверение действительно по 10 февраля 2023г.

Председатель комиссии _____
 Член комиссии _____
 Печать предприятия _____



«ENERGOSERVICE» S.A.
 LABORATORIU METALE SI SUDARE

Повторные или дополнительные проверки

20 19 г 03 апреля 2019г
 постоянно действующей комиссией при СА „Energoservice“

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

При проверке сваривались трубы Ф 60x6, 42x5, 108x6

из стали марки 20, 12Х1МФ, 20 с выполнением швов стыковые в положениях вертикаль, горизонталь и горизонталь в 60° с применением присадочного материала ЦУ-5, ЦА-35, ЧОИЧ-13/55
 Вид термообработки образцов до испытания _____