

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

(лично, хорошо, удовлетворительно)
и допущен РАДС сварочн раб под давл
до 40 МПа, резервуаров для ГЕМ
отв. и трубопроводов, сосудов и аппаратов
тр. под давл, котлов с РДЗ 25 МПа
и трудч. элементов котлов с Р
до 10 МПа подконтрольных Органам
НПБ РН из ш/урч. и н/лег. металлов
во всех положениях шва

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

Председатель комиссии
Член комиссии
Печатный листок



Повторные или дополнительные проверки

2023 г. 15 февраля
постоянно действующей комиссией
при SA „Energoservice“

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

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

из стали марки 20 / 12Х1МФ / 20
с выполнением швов стыковых
в положениях вертик. наоворотн.
с применением присадочного
материала ЦЧ-5 / ЦА-39 / УОМН-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 РАДС сварочн раб под давл
до 40 МПа, резервуаров для ГЕМ
отв. и трубопроводов, сосудов и аппаратов
тр. под давл, котлов с РДЗ 25 МПа
и трудч. элементов котлов с Р
до 10 МПа подконтрольных Органам
НПБ РН из ш/урч. и н/лег. металлов
во всех положениях шва

согласно протоколу № 30-23
от «15» февраля 2023 г.
Удостоверение действительно по
15 февраля 2024г

Председатель комиссии
Член комиссии



Повторные или дополнительные проверки

2022 г. 10 февраля
постоянно действующей комиссией
при SA „Energoservice“

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

При проверке сваривались швы
Ф 60x4 / 42x5 / 108x6

из стали марки 20 / 12Х1МФ / 20
с выполнением швов стыковых
в положениях вертик. наоворотн.
с применением присадочного
материала ЦЧ-5 / ЦА-39 / УОМН-13/55
Вид термообработки образцов до
испытания