

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

*(лично, хорошо, удовлетворительно)*  
и допущен РАДС сварочный рад под давл  
давления до 40 МПа, резервирован для ГЕМ  
отв. и прив. в отделе сварки котельного цеха  
тр. зав. кара, зав. вагон с РДЭС МРА  
и трудч. элементов котлов с Р  
ДЭС МРА подконтрольных Органам  
НПБ РН из ш/ур. и ш/лет. котельн  
во всех производственных швах

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 70 градусов наклоном  
с применением присадочного  
материала ЦЧ-5 / ЦА-39 / ЧОМ-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 сварочный рад под давл  
давления до 40 МПа, резервирован для ГЕМ  
отв. и прив. в отделе сварки котельного цеха  
тр. зав. кара, зав. вагон с РДЭС МРА  
и трудч. элементов котлов с Р  
ДЭС МРА подконтрольных Органам  
НПБ РН из ш/ур. и ш/лет. котельн  
во всех производственных швах

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

Председатель комиссии  
Член комиссии  
Печатный листок



### 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 70 градусов наклоном  
с применением присадочного  
материала ЦЧ-5 / ЦА-39 / ЧОМ-13/55  
Вид термообработки образцов до  
испытания