

LEGITIMAȚIE DE SUDOR

Elaborate în conform
REGULAMENTULUI de ATESTARE
a SUDORILOR()



L.Ș.

(semnătura deținătorului)

PERMIS DE EXERCITARE Nr.94/23

la «17» noiembrie 2023a. comisie permanentă la
Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor
"ENERGOSERVICE" SA

Verificarea cunoștințelor sudor: FURTUNĂ TUDOR

Puanson «T»

Tip de sudare: sudură cu arc electric

Marca metalului: cm3cn

Poziția îmbinărilor sudate: verticale, orizontale

Materiale de sudare: supertit fin

Cunoștințe teoretice: Atestat

Pregătirea practică: Atestat

Admis la: sudură cu arc electric a gazoductelor
din oțel carbon in toate pozițiile cu preseunea
pînă la P-1,2MPa

Eliberat în baza procesul-verbal:

Nr 94 din «17» noiembrie 2023a

Permisul este valabil pînă la:

«16» noiembrie 2025a

L.Ș.

Președintele comisiei:

/David Dumitru/

Legitimație № _____

Eliberată

FURTUNĂ
TUDOR
(numele, prenumele)

Anul nașterii

1968

Puanson

"T"

Vechimea în muncă în calitate de sudor

24

ani

Conform Regulamentului de atestare a sudorilor
(hotărîrea Departamentului Standarde și Metrologie
nr. 480 din 05.11.1998) comisia permanentă de atestare
a întreprinderii

SRH "ANDRONIX-DIN"
(denumirea întreprinderii)

a sustinut atestarea la sudura

sudură electric

Testari de sudură:

a) plăcilor metalice cu grosimea _____ mm

b) țiavă \varnothing 57 mm, grosimea 312 mm

c) marca metalului CT3CN

d) poziție îmbinărilor sudate orizontale;
verticale
(îmbinare, tavr etc.)

e) materiale de sudare supertit fin

Testări periodice:

la « _____ » _____ 20 _____ a fost efectuată testarea
sudarii la _____
(denumirea sudurii)

Marca metalului _____

Poziția îmbinărilor sudate _____

Materiale de sudare _____

În baza vorificărilor a fost apreciat:

cunoștințe teoretice _____

pregătirea practică _____

Admis la _____

(modul, genul de lucru)

Baza:

procesul-verbal nr. _____ din « _____ » _____ 20 _____

Valabil pînă la « _____ » _____ 20 _____

Președintele Comisiei _____

(semnătura)

L.Ș.

Membrii Comisiei _____

(semnătura)

Inspectorul _____

SRL «Control-gaz»

PROCES – VERBAL № 25

din « 31 » martie 2023a.

Al ședinței comisiei de verificare a cunoștințelor cerințelor Regilamentului de atestare a sudorilor.
 Atestare sudorilor întreprinderii **SRL «ANDRONIX-DIN»**

Calificativul sudor electric
 (denumirea calificăției)

№	Numele prenumele	Anul nasterii	Studiile	Stagul de muncă	Punson	Modul de sudură	Material de sudură				Electrod	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură				Evaluarea teoretică	Evaluarea practică	Decizia comisiei
							Placă, țevă	Marca metalului	Grosime / Diametru: mm	Limita rezistență			Control vizual	Limita rezistență	Ungiul de îndoire	Control vizual			
1	CIUTAC DMITRI	1990	med	16	D	Sud elect		8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
							țevă	Cm3	57x3,2	41	Supertii Fin	Vert	Atest	Atest	Atest	> 120°	Atest	Atest №1	Admis la sudură cu arc electric a gazoductelor din oțel carbon în toate pozițiile cu preseunea pînă la P-1,2MPa
							țevă	Cm3	57x3,2	41	Supertii Fin	Oriz	Atest	Atest	Atest	> 120°	Atest	Atest №5	

Președintele comisiei: Administrator SRL «Control-gaz»

Membrii comisiei: 1. Șef laborator SRL «Control-gaz»

2. Director SRL «ANDRONIX-DIN»

3. Reprezentantul Organului de Control

și Supraveghere Tehnică de Stat



LEGITIMAȚIE DE SUDOR

Elaborate în conform
REGULAMENTULUI de ATESTARE
a SUDORILOR()



(semnătura deținătorului)

Legitimație № 109

Eliberată CIUTAC
DUMITRU
(numele, prenumele)

Anul nașterii 1958 Puanson "2"

Vechimea în muncă în calitate de sudor 36 ani

Conform Regulamentului de atestare a sudorilor
(hotărârea Departamentului Standarde și Metrologie
nr. 480 din 05.11.1998) comisia permanentă de atestare
a întreprinderii

SRL "Andronix - din"
(denumirea întreprinderii)

a susținut atestarea la sudura

sudură electrică

Testări de sudură:

a) plăcilor metalice cu grosimea — mm

b) țiavă \varnothing 57 mm, grosimea 3,2 mm

c) marca metalului CT307

d) poziție îmbinărilor sudate orizontale;
verticale
(îmbinare, tavr etc.)

e) materiale de sudare superbit fin

Testări periodice:

la «31» martie 2022 a fost efectuată testarea
sudării la sudură cu arc electric
(denumirea sudurii)

Marca metalului CT307

Poziția îmbinărilor sudate oriz.; vert.

Materiale de sudare superbit fin

În baza vorficărilor a fost apreciat:

cunoștințe teoretice Atestat

pregătirea practică Atestat

Admis la sudură cu arc electric
(modul, genul de lucru)

(P-1,2 MPa) a gazoductelor
din oțel carbon în toate
pozițiile

Baza:
procesul verbal nr. 30 din «31» martie 2022

Valabil pînă la «31» martie 2023

Președintele Comisiei Mus Alatoriu
(semnătura)

Membrii Comisiei Colunel
(semnătura)

Inspectorul Caraman P.
(semnătura)

Pavel CARAMAN
Caf. Direcție

Testări periodice:

la «31» martie 2023 a fost efectuată testarea
sudării la sudură cu arc electric
(denumirea sudurii)

Marca metalului CT307

Poziția îmbinărilor sudate oriz.; vert.

Materiale de sudare superbit fin

În baza vorficărilor a fost apreciat:

cunoștințe teoretice Atestat

pregătirea practică Atestat

Admis la sudură cu arc electric
(modul, genul de lucru)

(P-1,2 MPa) a gazoductelor
din oțel carbon în toate
pozițiile.

Baza:
procesul verbal nr. 25 din «31» martie 2023

Valabil pînă la «31» martie 2024

Președintele Comisiei Mus Alatoriu
(semnătura)

Membrii Comisiei Colunel
(semnătura)

Inspectorul Caraman P.
(semnătura)

Pavel CARAMAN
Caf. Direcție

LEGITIMAȚIE DE SUDOR

Elaborate în conform
REGULAMENTULUI de ATESTARE
a SUDORILOR()



[Handwritten signature]

(semnătura deținătorului)

Legitimație № _____

Eliberată CIUTAC

(numele, prenumele)
DMITRI

Anul nașterii 1990 Puanson "D"

Vechimea în muncă în calitate de sudor 15 ani

Conform Regulamentului de atestare a sudorilor
(hotărîrea Departamentului Standarde și Metrologie
nr. 480 din 05.11.1998) comisia permanentă de atestare
a întreprinderii

SRB „Andronix DIN”
(denumirea întreprinderii)

a susținut atestarea la sudura

cu arc electric

Testări de sudură:

a) plăcilor metalice cu grosimea _____ mm

b) țiavă \varnothing 57 mm, grosimea 3,2 mm

c) marca metalului CT 3 CT

d) poziție îmbinărilor sudate orizontale;
verticale
(îmbinare, tavr etc.)

e) materiale de sudare supertib fin

Evaluarea cunoștințelor teoretice și practice au fost

apreciate:

a) cunoștințe teoretice Atestat

b) însusiri practice: Atestat

se admite efectuarea sudurii

Admis la sudură cu arc elec-
tric (P-1,2 MPa) a gazoductelor
din oțel carbon în toate
pozițiile
(modul, genul de lucru)

Legitimația este eliberată în baza procesului-
verbal:

nr. 30 din «31» martie 20 22

Valabil până la «31» martie 20 23

Președintele Comisiei Alex Alatarev
(semnătura)
Membrii Comisiei P. Bolunov
(semnătura)
Inspectorul P. Caraman
(semnătura)
Semnătura sudorului _____
(semnătura)
Pavel CARAMAN
Șef Direcție

Testări periodice:

la «31» martie 20 23 a fost efectuată testarea
sudarii la sudură cu arc electric
(denumirea sudurii)

Marca metalului CT 3 CT

Poziția îmbinărilor sudate oriz. / vert.

Materiale de sudare supertib fin

În baza vorficărilor a fost apreciat:

cunoștințe teoretice Atestat

pregătirea practică Atestat

Admis la sudură cu arc electric
(P-1,2 MPa) a gazoductelor
din oțel carbon în toate
pozițiile.
(modul, genul de lucru)

Baza:

procesul-verbal nr. 25 din «31» martie 20 23

Valabil până la «31» martie 20 24

Președintele Comisiei Alex Alatarev
(semnătura)
Membrii Comisiei P. Bolunov
(semnătura)
Inspectorul P. Caraman P.
(semnătura)
Pavel CARAMAN

Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor "ENERGOSERVICE" SA
 Aviz de expertiză în domeniul securității industriale Nr. 0323/0222, din 18 mai 2020

PROCES – VERBAL № 94 din «17» noiembrie 2023a.

al ședinței comisiei permanente «ENERGOSERVICE» SA de verificare a cunoștințelor
 în conformitate cu cerințele Reglamentului de atestare a sudorilor.

Atestare sudorilor întreprinderii **SRL «ANDRONIX-DIN»** Calificativul sudor cu arc electric
 (denumirea calificăției)

№	Numele prenumele	Anul nașterii	Studii	Stagul de muncă	Punson	Modul de sudură	Material de sudură				Electrod	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură				Evaluarea teoretică	Evaluarea practică	Decizia comisiei
							Placă, țevă	Marca metalului	Grosime / Diametru: mm	Limita rezistență			Control vizual	Limita rezistență	Ughiul de îndoire	Control vizual			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
1.	FURTUNĂ TUDOR	1968	med	26	T	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Superiit Fin	Vert	Atest	Atest	> 120°	Atest	Atest №2	Admis la sudură cu arc electric a gazoductelor din oțel carbon în toate pozițiile cu preseunea pînă la P-1,2MPa	

Președintele comisiei: Administrator SA «Energoservice» /David Dumitru

Membrii comisiei: 1. Șef laborator SRL «Control-gaz» /Golunov Calistrat

2. Director SRL «ANDRONIX-DIN» /Margină Emil

