

«DATA CONTROL» SRL

al Ședinței comisiei permanente "Indmontaj" SA de verificare a cunoștințelor în conformitate  
 cu cerințele Regulamentului de atestare a sudorilor.

Laboratorul Defectoscopie și Sudură "INDMONTAJ" SA

No	Numele, Prenumele	Anul nașterii	Studii	Vechimea în muncă	Panson	Modul de sudură	Materiale pentru model de sudură				Electrod marca, diametrul	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură				Concluzia comisiei	
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, diametru, mm.	Limita trăiniceii			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăiniceii	Colțul îndorii, aplatizarea		Evaluarea practică
1	<b>BEȘELEA</b>	1983	med	11	P	Elect argon	Teavă	Oțel inox 304	28x1,5	50	Argon Oțel inox 304	Vert	Atest	Atest	< 14	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric și sudare electrica in gaze protectoare argon utilaj tehnologic, conducte din oțel inoxidabil, carbon in toate pozițiile, conducte din cupru conform EN ISO 9606 și 15609 ( WPS), EN 13133 (BPS)
	<b>PAVEL</b>					Elect argon	Teavă	Oțel inox 304	28x1,5	50	Argon Oțel inox 304	Oriz	Atest	Atest	< 14	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 3	38-49	Supertit Fin	Vert	Atest	Atest	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 3	38-49	Supertit Fin	Oriz	Atest	Atest	>120	Atest	Atest	
						Sud cu gaze	Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S 95	Vert	Atest	Atest		Atest	Atest	
						Sud cu gaze	Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S 95	Oriz	Atest	Atest		Atest	Atest	

Președintele comisiei  
 Membrii comisiei

Sef laborator  
 Inginer laborator

Reprezentantul beneficiarului

S. Romanenco  
 A. Calujni  
 V. Nastasiu

