

**« VICOLIV » SRL**

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

Demers Nr 04/0064 din 11. 02. 2015  
 Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare  
 Avizul expertizei privind securitatea industrială Nr. 0157  
 din 30 ianuarie .2015  
**Laboratorul Defectoscopie și Sudură "INDMONTAJ" SA**

| Nr | Numele, Prenumele | Anul nașterii | Studiile | Vechimea în muncă | Poanson | Modul de sudură | Materiale pentru model de sudură |                  |                         |                  |                           | Rezultatele probelor modelelor de sudură |                  |                 |                  | Concluzia comisiei |                             |                    |   |  |
|----|-------------------|---------------|----------|-------------------|---------|-----------------|----------------------------------|------------------|-------------------------|------------------|---------------------------|--|------------------|-----------------|------------------|--------------------|-----------------------------|--------------------|---|--|
|    |                   |               |          |                   |         |                 | Placă, conductă                  | Marca, metalului | Grosimea, diametru, mm. | Limita trăinicei | Electrod marca, diametrul | Poziția de sudură                        | Controlul vizual | Controlul fizic | Limita trăinicei |                    | Colțul îndorii, aplatizarea | Evaluarea practică | Evaluarea teoretică   |  |
| 1  | <b>ANDRONIC</b>   | 1977          | med      | 1                 | N       | Sud elect       | Pleacă                           | Oțel Cr 3nc      | 6                       | 38-49            | Юони 13/55                | Vert                                     | Atest            | Atest           | 43.8             | >120               | Atest                       | Atest              | <b>Admis la sudură cu arc electric a armaturilor pentru constructii din beton armat suprapunere în pozițiile verticale și orizontale, construcțiilor metalice și echipament nestandard din oțel carbon în toate pozițiile</b> |  |
|    | <b>Nelu</b>       |               |          |                   |         | Sud elect       | Pleacă                           | Oțel Cr 3nc      | 6                       | 38-49            | Юони 13/55                | Oriz                                     | Atest            | Atest           | 41.3             | >120               | Atest                       | Atest              |   |  |
|    |                   |               |          |                   |         | Sud elect       | Armatur suprapunere              | Oțel A-III       | 22                      | 60               | Юони 13/55                | Vert                                     | Atest            | ---             | 64.7             | ---                | Atest                       | Atest              |   |  |
|    |                   |               |          |                   |         | Sud elect       | Armatur suprapunere              | Oțel A-III       | 22                      | 60               | Юони 13/55                | Oriz                                     | Atest            | ---             | 62.0             | ---                | Atest                       | Atest              |   |  |
|    |                   |               |          |                   |         |                 |                                  |                  |                         |                  |                           |  |                  |                 |                  |                    |                             |                    |   |  |
|    |                   |               |          |                   |         |                 |                                  |                  |                         |                  |                           |  |                  |                 |                  |                    |                             |                    |   |  |
|    |                   |               |          |                   |         |                 |                                  |                  |                         |                  |                           |  |                  |                 |                  |                    |                             |                    |   |  |
|    |                   |               |          |                   |         |                 |                                  |                  |                         |                  |                           |  |                  |                 |                  |                    |                             |                    |   |  |
|    |                   |               |          |                   |         |                 |                                  |                  |                         |                  |                           |  |                  |                 |                  |                    |                             |                    |   |  |
|    |                   |               |          |                   |         |                 |                                  |                  |                         |                  |                           |  |                  |                 |                  |                    |                             |                    |   |  |

Președintele comisiei  
 Membrii comisiei

Sef laborator  
 Inginer laborator  
 Reprezentantul beneficiarului



S. Romanenco  
 A. Caliușni

# LEGITIMAȚIE



L.Ș.

*Andronic Nelu*  
(semnătura deținătorului)

Eliberată " " 20

INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT PENTRU  
SUPRAVEGHEREA TEHNICĂ A OBIECTELOR  
INDUSTRIALE PERICULOASE  
Demers № 04/0064 din 11.02/2015  
Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și  
Certificare Avizul expertizei securitate industrială  
Nr. 0157 din 30 ianuarie 2015  
Laboratorul Defectoscopie și Sudură  
"INDMONTAJ" SA.

LEGITIMAȚIE №  
ELIBERATĂ d-lui ANDRONIC NELU  
poanson « N »

anul nașterii 1977, cu vechimea în muncă de  
sudor 1 ani precum că el în conformitate cu  
Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat în  
comisia „Indmontaj” S.A.  
ca profesia sudare ca profesia sudare cu arc electric  
Pentru verificare au fost sudate:  
Tablă cu grosimea de 6 mm din materialele de  
bază oțel marca CT3nc.

Armatura suprapunere diametr 22mm din  
materialele de bază oțel marca A-III  
cu executarea rosturilor de sudură în poziție  
vert. și oriz.

Cu utilizarea materialelor de sudură  
YOHI 13/55

La verificarea cunoștințelor teoretice și practice

Sudorul **ANDRONIC NELU** obținut următoarele note:

Cunoștințele teoretice **satisfăcător**

Pregătirea practică **satisfăcător**

**Admis la sudură cu arc electric a armaturilor pentru construcții din beton armat suprapunere, construcțiilor metalice și echipament nestructural din oțel carbon în toate pozițiile**

Legitimația este eliberată în baza procesului verbal al comisiei permanente „INDMONTAJ” S.A.

№ 19 - 26 din „11” noiembrie 2019

Legitimația este valabilă pînă la „11” noiembrie 2020

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La „\_\_” \_\_\_\_\_ 201 a fost efectuată testarea sudorului la \_\_\_\_\_

La examenare persoane fost sudate \_\_\_\_\_

Poziția îmbinărilor sudate \_\_\_\_\_

Materiale de sudare \_\_\_\_\_

În baza verificărilor a fost apreciate :

Cunoștințele teoretice \_\_\_\_\_

Pregătirea practică \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „Indmontaj”

№ \_\_\_\_\_ din „\_\_” \_\_\_\_\_ 20

Legitimația este valabilă pînă la

„\_\_” \_\_\_\_\_ 201

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.

PROCES - VERBAL Nr. 19-26 din "11" noiembrie 2019

« VICOLIV » SRL

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

MINISTERUL ECONOMIEI AL REPUBLICII MOLDOVA  
INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT PENTRU SUPRAVEGHEREA  
TEHNICĂ A OBIECTELOR INDUSTRIALE PERICULOASE  
Demers № 04/0064 din 11. 02. 2015  
Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare  
Avizul expertizei privind securitatea industrială Nr. 0157  
din 30 ianuarie 2015  
**Laboratorul Defectoscopie și Sudură "INDMONTAȘ" SA**

| Nr | Numele, Prenumele | Anul nașterii | Studiile | Vechimea în muncă | Poanson | Modul de sudură                | Materiale pentru model de sudură |                  |                         |                   |                           | Rezultatele probelor modelelor de sudură |                  |                 |                   |                             | Concluzia comisiei |   |
|----|-------------------|---------------|----------|-------------------|---------|--------------------------------|----------------------------------|------------------|-------------------------|-------------------|---------------------------|--|------------------|-----------------|-------------------|-----------------------------|--------------------|---|
|    |                   |               |          |                   |         |                                | Placă, conductă                  | Marca, metalului | Grosimea, diametru, mm. | Limita trăiniceii | Electrod marca, diametrul | Poziția de sudură                        | Controlul vizual | Controlul fizic | Limita trăiniceii | Colțul îndorii, aplatizarea |                    | Evaluarea practică  |
| 1  | POPA              | 1964          | med      | 34                | P       | Sud electr<br>pleacă           | Oțel<br>Cr 3nc                   | 6                | 38-49                   | Yonni<br>13/55    | Vert                      | Atest                                    | Atest            | 42,2            | >120              | Atest                       | Atest              | Admis la sudură cu arc electric a armaturilor pentru construcții din beton armat cu baie și suprapunere în pozițiile verticale și orizontale, |
|    | Gheorghii         |               |          |                   |         | Sud electr<br>pleacă           | Oțel<br>Cr 3nc                   | 6                | 38-49                   | Yonni<br>13/55    | Oriz                      | Atest                                    | Atest            | 39,9            | >120              | Atest                       | Atest              |   |
|    |                   |               |          |                   |         | Sud electr<br>Armatura cu baie | Oțel<br>A-III                    | 25               | 60                      | Yonni<br>13/55    | Vert                      | Atest                                    | ---              | 64,1            | ---               | Atest                       | Atest              | construcții din beton armat cu baie și suprapunere în pozițiile verticale și orizontale,  |
|    |                   |               |          |                   |         | Sud electr<br>Armatura cu baie | Oțel<br>A-III                    | 25               | 60                      | Yonni<br>13/55    | Oriz                      | Atest                                    | ---              | 62,5            | ---               | Atest                       | Atest              |   |
|    | CHIȘLARI          | 1993          | med      | 9                 | A       | Sud electr<br>pleacă           | Oțel<br>Cr 3nc                   | 6                | 38-49                   | Yonni<br>13/55    | Vert                      | Atest                                    | Atest            | 43,4            | >120              | Atest                       | Atest              | pozițiile verticale și orizontale, construcțiilor metalice și echipament nestructural din oțel carbon în toate pozițiile                      |
|    | Anatoli           |               |          |                   |         | Sud electr<br>pleacă           | Oțel<br>Cr 3nc                   | 6                | 38-49                   | Yonni<br>13/55    | Oriz                      | Atest                                    | Atest            | 41,2            | >120              | Atest                       | Atest              |   |
|    |                   |               |          |                   |         | Sud electr<br>Armatura cu baie | Oțel<br>A-III                    | 25               | 60                      | Yonni<br>13/55    | Vert                      | Atest                                    | ---              | 64,9            | ---               | Atest                       | Atest              | construcții metalice și echipament nestructural din oțel carbon în toate pozițiile  |
|    |                   |               |          |                   |         | Sud electr<br>Armatura cu baie | Oțel<br>A-III                    | 25               | 60                      | Yonni<br>13/55    | Oriz                      | Atest                                    | ---              | 62,1            | ---               | Atest                       | Atest              |   |

Președintele comisiei  
Membrii comisiei

Sef laborator  
Ingenier laborator  
Reprezentantul beneficiarului

Ș. Romanenco  
A. Călușni



# УДОСТОВЕРЕНИЕ



*Chișlaru*  
(подпись сварщика)

INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT PENTRU  
SUPRAVEGHEREA TEHNICĂ A OBIECTELOR  
INDUSTRIALE PERICULOASE  
Demers № 04/0064 din 11.02/2015  
Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și  
Certificare Avizul expertizei securitate industrială  
Nr. 0157 din 30 ianuarie .2015  
Laboratorul Defectoscopie și Sudură  
"INDMONTAJ" SA.

LEGITIMAȚIE №  
ELIBERATĂ d lui CHIȘLARI Anatoli  
poanson « A »

anul nașterii 1993 , cu vechimea în muncă de  
sudor 9 ani precum că el în conformitate cu  
Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat în  
comisia „Indmontaj” S.A.  
ca profesia sudare ca profesia sudare cu arc electric  
Pentru verificare au fost sudate:  
Tablă cu grosimea de 6 mm din materealelor de  
bază oțel marca CT3nc.  
Armatura cu baie diametr 25mm din materealelor  
de bază oțel marca A-III  
cu executarea rosturilor de sudură in poziție  
vert. și oriz.

Cu utilizarea materealelor de sudură  
УОИИ 13/55

La verificarea cunoștințelor teoretice  
și practice  
Sudorul **CHIȘLARI Anatoli**  
obținut următoarele note:  
Cunoștințele teoretice **satisfăcător**  
Pregătirea practică **satisfăcător**  
**Admis la sudură cu arc**  
**electric a armaturilor pentru construcții**  
**din beton armat cu baie și**  
**suprapunere, construcțiilor metalice**  
**și echipament nestandard din oțel**  
**carbon în toate pozițiile**  
Legitimația este eliberată în baza  
procesului verbal al comisiei permanente  
„INDMONTAJ” S.A.  
№ 19 - 26 din „11” noiembrie 2019  
Legitimația este valabilă până  
la „11” noiembrie 2020

Președintele comisiei  
Membrii comisiei  
L.S.



Testări periodice:

La „\_” „\_” \_\_\_\_\_ 201 a fost efectuată  
testarea sudorului la \_\_\_\_\_

La examenare persoane fost sudate

\_\_\_\_\_

Poziția îmbinărilor sudate \_\_\_\_\_

Materiale de sudare \_\_\_\_\_

În baza verificărilor a fost apreciate :

Cunoștințele teoretice \_\_\_\_\_

Pregătirea practică \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „Indmontaj „

№ \_\_\_\_\_ din „\_” „\_” \_\_\_\_\_ 20

Legitimația este valabilă până la

„\_” „\_” \_\_\_\_\_ 201

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.