

IIS - Founding Member of



Examining body / Ente Esaminatore

IIS CERTCorporate Governance
Istituto Italiano della Saldatura**ACCREDIA**
 ISO 9001:2015
 ISO 14001:2015
 ISO 45001:2018
 Member since: 2018
 Registered in EA, IAF & ILAC
 Signatory of EA, IAF & ILAC
 Mutual Recognition Agreements
Notified Body / Ente
Notificato 0475 CEE
 WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1:2013
 CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE IN ACCORDO CON EN ISO 9606-1:2013

VA0265/16 rev. 00

 Design EN ISO 9606-1 135 D P BW FM1 S s 12 PF ss nb
 EN ISO 9606-1 135 D P FW FM1 S t 12 PF ml

 Manufacturer's WPS reference N. INTEH 01/16 Rev.0 and INTEH 02/16 Rev.0
 Procedura di riferimento del costruttore
 Welder/Saldatore Surname/Cognome CUPCEA
 Name/Nome ANATOLIE

Identification/Punzone CA02

Date of birth/Data di nascita 26/05/1972

Place of birth/Luogo di nascita ORHEI (MOLDAVIA)

Employer/Datore di lavoro

SA INTEH - str M. Manole, 18 - 2002 CHISINAU (MOLDAVIA)

Job Knowledge /Esame teorico

 Accepted Not tested
 Supplementary fillet weld test (clause 5.4e)/
 Prova supplementare su giunto d'angolo (par. 5.4e)

Not tested

Photo (if
required)

Variables/Variabili	Weld test detail Dettagli prova pratica	Approval and range of approval Campo di validità dell'approvazione
Welding process(es)/Processo(i) di saldatura	135	135/138
Transfer mode/ Modo di trasferimento	D-SHORT ARC	Short-Circuit, Globular, Spray, Pulsed transfer
Plates or Pipes/Lamiere o tubi	PLATE	Plates and pipes
Joint type/Tipo di giunto	BW/BUTT WELD ss nb FW: MULTI LAYER	BW: ss nb/mb/gb/fb - bs FW Single and multi layer
Parent material group(s)/Gruppo(i) mat. base	1.2	L+11
Filler material group/ Gruppo mat. d'apporto	FM1	FM1, FM2
Filler metal type / Tipo di mat. d'apporto	UNI EN ISO 14341-A G 42.4 M21 3Si1	Root S - Filling S, M
Shielding desig. / Desig. protezione	EN ISO 14175 - M21 82%Ar+18%CO2	-----
Gas backing/Gas di protezione	NONE	-----
Auxiliaries/ Ausiliari	NA	-----
Type of current/ Tipo di corrente	DC	-----
Type of polarity/ Tipo di polarità	EP	-----
Material thickness/Spessore materiale (mm)	12	-----
Deposited thickness/Spessore deposito (mm)	12	BW: >=3,0 FW: >=3,0
Pipe outside diam./Diam. esterno tubo (mm)	NA	>=S00 >=75 for PA
Welding position/Posizione di saldatura	PF	P BW: PA, PF P FW: PA, PB, PF T BW: PA T FW: PA, PB, T Branch: --
Type of test/Tipo di prova	Acceptable/Accettabili	Remarks/Osservazioni
Visual examination/Esame visivo	ACCEPTABLE	
Radiography test/Esame radiografico		
Penetrant test/Esame con liquidi penetranti		
Magnetic particle test/Esame magnetoscopico		
Macro test/Esame macro		
Fracture test/Prova di frattura	ACCEPTABLE	IIS CERT srl Report no. 7063/01 and 7063/02
Bend test/Prove di piegamento		
Additional test/Prove addizionali		
Remarks/NOTE	This certificate is valid only if signed every 6 months as prescribed. / Il presente certificato è valido solo se sono presenti le firme semestrali previste.	
	<input checked="" type="radio"/> Revalidation/Rivaldazione 9.3(a) <input type="radio"/> Revalidation/Rivaldazione 9.3(b) <input type="radio"/> Revalidation/Rivaldazione 9.3(c)	
CERTIFICAZIONE AREA CSP IIS CERT s.r.l. L'ISPEITORE INCARICATO P. Nicola Ghassini	LOCATION, ISSUE AND EXPIRY DATE LUOGO, DATA DI EMISSIONE E SCADENZA Mogliano Veneto 03/02/2016 02/02/2019	MANUFACTURER COSTRUTTORE

99 C.Y. „Inmacom-Didactic”
instituija

CERTIFICAT

Seria **ACR**

Nr. **033189**



Prezentul certificat este liberat

dlui (ei)

Cumpăna
Anatoel

autentică frecventarea cursurilor de

pregătire, reciclare, perfecționare, recalificare

pentru obținerea meseriei, calificării profesionale, specializării

Electrogașosudor

Durata studiilor

șase luni

a studiat disciplinele:

Nr. crt.	Denumirea disciplinei	Nr. de ore	Nota
1	specialitatea	184	8 (opt)
2	electrotehnica	24	5 (cinci)
3	bazele antreprenor.	24	7 (șapte)
4	citirea desinelor	20	8 (opt)
5	studiul material	20	8 (opt)
6	practica	408	9 (nouă)

a susținut examenele de calificare:

Nr. crt.	Examenul (proba)	Nota
1	examen de calificare	9 (nouă)

În baza Hotărârii Comisiei de calificare

din 19 noiembrie 2004

i se acordă

meseria de
electrogașosudor
de categorie a patra

Președintele Comisiei:

P. Cătechi

Conducătorul instituției:

I. Gorceag

Eliberat la

19.11.2004

Nr. de înregistrare

1574



Курс не был учен. Он замкнул
Александр

IIS - Founding Member of



Examining body / Ente Esaminatore

IIS CERT

Corporate Governance
Istituto Italiano della Saldatura



300 n° 021A PRS n° 021C
PRD n° 021B SGA n° 0310
Member of Accredited Union
Recognized by EA, IAF & ILAC
Signatory of EA, IAF & ILAC
Mutual Recognition Agreement

Notified Body / Ente
Notificato 0475 CEE

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1:2013
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE IN ACCORDO CON EN ISO 9606-1:2013

VA0264/16 rev. 00

Design EN ISO 9606-1 135 D P BW FM1 S s 12 PF ss nb
EN ISO 9606-1 135 D P FW FM1 S t 12 PF ml

Manufacturer's WPS reference N. INTEH 01/16 Rev.0 and INTEH 02/16 Rev.0
Procedura di riferimento del costruttore
Welder/Saldatore Surname/Cognome CHIRSANOV
Name/Nome ANATOLI

Identification/Punzone CA01

Date of birth/Data di nascita 26/05/1974

Place of birth/Luogo di nascita CHISINAU (MOLDAVIA)

Employer/Datore di lavoro SA INTEH - str M Manole, 18 - 2002 CHISINAU (MOLDAVIA)

Job Knowledge /Esame teorico Accepted Not tested

Supplementary fillet weld test (clause 5.4e)/
Prova supplementare su giunto d'angolo (par. 5.4e) Not tested

Photo (if
required)

Variables/Variabili	Weld test detail Dettagli prova pratica	Approval and range of approval Campo di validità dell'approvazione
Welding process(es)/Processo(i) di saldatura	135	135/138
Transfer mode/ Modo di trasferimento	D-SHORT ARC	Short-Circuit, Globular, Spray, Pulsed transfer
Plates or Pipes/Lamiere o tubi	PLATE	Plates and pipes
Joint type/Tipo di giunto	BW/BUTT WELD ss nb FW: MULTI LAYER	BW: ss nb/mb/gb/fb - bs FW Single and multi layer
Parent material group(s)/Gruppo(i) mat. base	1.2	L+11
Filler material group/ Gruppo mat. d'apporto	FM1	FM1, FM2
Filler metal type / Tipo di mat. d'apporto	UNI EN ISO 14341-A G 42 4 M21 3S11	Root S - Filling S, M
Shielding desig. / Desig. protezione	EN ISO 14175 - M21 82%Ar+ 18%CO2	-----
Gas backing/Gas di protezione	NONE	-----
Auxiliaries/ Ausiliari	NA	-----
Type of current/ Tipo di corrente	DC	-----
Type of polarity/ Tipo di polarità	EP	-----
Material thickness/Spessore materiale (mm)	12	-----
Deposited thickness/Spessore deposito (mm)	12	BW: >=3,0 FW: >=3,0
Pipe outside diam./Diam. esterno tubo (mm)	NA	>=500 >=75 for PA
Welding position/Posizione di saldatura	PF	P BW: PA, PF P FW: PA, PB, PF T BW: PA T FW: PA, PB, T Branch: --
Type of test/Tipo di prova	Acceptable/Accettabili	Remarks/Osservazioni
Visual examination/Esame visivo	ACCEPTABLE	
Radiography test/Esame radiografico		
Penetrant test/Esame con liquidi penetranti		
Magnetic particle test/Esame magnetoscopico		
Macro test/Esame macro		
Fracture test/Prova di frattura	ACCEPTABLE	IIS CERT srl Report no. 7063/01 and 7063/02
Bend test/Prova di piegamento		
Additional test/Prove addizionali		
Remarks/Note	This certificate is valid only if signed every 6 month as prescribed./Il presente certificato è valido solo se sono presenti le firme semestrali previste.	
	<input checked="" type="radio"/> Revalidation/Rivaldazione 9.3(a) <input type="radio"/> Revalidation/Rivaldazione 9.3(b) <input type="radio"/> Revalidation/Rivaldazione 9.3(c)	
CERTIFICATION AREA CSP AREA CERTIFICAZIONE CSP L. L'ISPETTORE INCARICATO <u>P. Nicolò Ganassin</u>	LOCATION, ISSUE AND EXPIRY DATE LUOGO, DATA DI EMISSIONE E SCADENZA Mogliano Veneto 03/02/2016 02/02/2019	MANUFACTURER COSTRUTTORE

ГЛАВМОСЖИЛИНЖ ПРИ МОСГОРИСПОЛКОМЕ

МОСГОРРЕМСТРОЙ "УЧЕБНЫЙ КОМБИНАТ"

СВИДЕТЕЛЬСТВО № 2856

Выдано гр. Жуванову
(фамилия, имя, отчество)

Анатолію Викторовичу

в том, что он(а) с « 3 » октябре 19 95 г.

по « 14 » декабре 19 95 г. обучался(лась)

на курсах подготовки
(подготовки или повышения)

по профессии электросварщик
(наименование профессии)

в учебном комбинате при Московском городском строительном объединении по ремонту и реконструкции жилых и общественных зданий (Мосгорремстроя) при Мосгорисполкоме.

Прошел (ла) полный курс теоретического обучения в объеме 96 часов и производственное обучение в объеме 96 часов и сдал (а) квалификационный экзамен с оценками:

теоретическое обучение четыре
(«три», «четыре», «пять»)

пробная работа четыре
(«три», «четыре», «пять»)

Решение квалификационной комиссии

от « 14 » XII 19 95 г. протокол № 160

гр. Жуванову А.В

установлен тарифно-квалификационный разряд (класс,

категория) 3 (третий) разряд

2-ой группы по электросварочной

по профессии электросварщик

Директор
учебного комбината

Председатель
квалификационной комиссии

М. П.

Выдано « 14 » декабре 19 95 г.

15.05.89. Тир. 5000. Зак. 612.