

PROCES - VERBAL № 22 - 52 din "19" decembrie 2022

"DATA CONTROL" SRL

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

MINISTERUL ECONOMIEI AL REPUBLICII MOLDOVA
Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare
Aviz de expertiză privind în domeniul securității industriale
Nr 0323/122 din 18 mai 2020
Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor
ENERGOSERVICE S.A.

№	Numele, Prenumele	Anul nașterii	Studiile	Vechimea în muncă	Poanson	Modul de sudură	Materialele pentru model de sudură				Electrod marca, diametrul	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură				Evaluarea practică	Evaluarea teoretică	Concluzia comisiei
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, diametru, mm.	Limita trăinicii			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăinicii	Colțul îndorii, aplatizarea			
1	BEȘLEA Pavel	1983	med	15	P	Sud electr argon	Teavă	Oțel inox 304	28 x 2.5	50	Oțel inox 304	Vert	Atest	Atest	51.0	< 10	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric și sudare electrica in gaze protectoare argon utilaj tehnologic, conducte tehnologice, conducte din oțel inoxidabil, carbon in toate pozițiile și conducte din cupru conform EN ISO 9606 și 15609 (WPS) EN 13133 (BPS)
						Sud electr argon	Teavă	Oțel inox 304	28 x 2.5	50	Oțel inox 304	Oriz	Atest	Atest	52.2	< 10	Atest	Atest	
						Sud cu gaze	Teavă	Cupru DHP Cu	35x 2.0	29	Braze Tec S95	Vert	Atest	Atest	30.4	----	Atest	Atest	
						Sud cu gaze	Teavă	Cupru DHP Cu	35x 2.0	29	Braze Tec S95	Oriz	Atest	Atest	30.2	----	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57x3.5	38-49	Super Baz	Vert	Atest	Atest	41.0	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57x3.5	38-49	Super Baz	Oriz	Atest	Atest	42.2	>120	Atest	Atest	

Președintele comisiei
Membrii comisiei

Sef laborator
Ingener laborator
Reprezentantul beneficiarului

V. Cravciuc
A. Caliușni

