

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	<b>BEȘLEA Pavel</b>	1983	med	15	P	Sud electr argon Sud electr argon	Teavă Teavă	Oțel inox 304 Oțel inox 304	28 x 2.5 28 x 2.5	50 50	Oțel inox 304 Oțel inox 304	Vert Oriz	Atest Atest	Atest Atest	51.0 52.2	< 10 < 10	Atest Atest	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 cu gaze Sud cu gaze	Teavă Teavă	Cupru DHP Cu Cupru DHP Cu	35x 2.0 35x 2.0	29 29	Braze Tec S95 Braze Tec S95	Vert Oriz	Atest Atest	Atest Atest	30.4 30.2	.... ....	Atest Atest	Atest Atest			
						Sud elect Sud elect	Teavă Teavă	Oțel CT 3nc Oțel CT 3nc	57x3.5 57x3.5	38-49 38-49	Super Baz Super Baz	Oriz Vert	Atest Atest	Atest Atest	42.2 41.0	>120 >120	Atest Atest	Atest Atest			

Președintele comisiei  
Membrii comisiei

Sef laborator  
Ingener laborator  
Reprezentantul Beneficiarului

V. Cravciuc  
A. Caliușni  
CENTRUL DE DIAGNOSTICĂ ȘI ATESTAREA SUDORILOR ENERGO SERVICE