



**"CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL**
Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE
pentru desfășurarea activităților și/sau lucrărilor
în domeniul securității industriale
Nr.11213 - 22

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 116 din 18.05.2012 privind securitatea industrială a obiectelor industriale periculoase*, cu modificările și completările ulterioare, domnului (doamnei):

Safoschin Iuri

Sef sectie

permite desfășurarea activității: **Construcția-montarea, reconstrucția și reutilizarea tehnică a macaralelor**

Eliberat din **06 mai 2022**

Valabil până la **06 mai 2025**

Președinte al Comisiei

**Reprezentantul Organului de Control
și Supraveghere Tehnică de Stat**


/A. Gorbani/
(semnătura, numele, prenumele)


/Ig. Lutic/
(semnătura, numele, prenumele)






**"CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL**
Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE
pentru desfășurarea activităților și/sau lucrărilor
în domeniul securității industriale
Nr.11210 - 22

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 116 din 18.05.2012 privind securitatea industrială a obiectelor industriale periculoase*, cu modificările și completările ulterioare, domnului (doamnei):

Safoschin Iuri

Sef sectie

permite desfășurarea activității: **Construcția-montarea și reutilizarea tehnică a recipientelor care funcționează sub presiune**

Eliberat din **06 mai 2022**

Valabil până la **06 mai 2025**

Președinte al Comisiei

**Reprezentantul Organului de Control
și Supraveghere Tehnică de Stat**


/A. Gorbani/
(semnătura, numele, prenumele)


/Ig. Lutic/
(semnătura, numele, prenumele)






”CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL

Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE

pentru desfășurarea activităților și/sau lucrărilor în domeniul securității industriale

Nr.11198 - 22

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 116 din 18.05.2012 privind securitatea industrială a obiectelor industriale periculoase*, cu modificările și completările ulterioare, domnului (doamnei):

Safoschin Iuri

permite desfășurarea activității: **Construcția-montarea, reconstrucția și reutilizarea tehnică a centralelor termice echipate cu instalații de cazane (cazane de abur cu presiunea peste 0,07 MPa și a cazanelor de apă fierbinte cu temperatura peste 115 °C)**

Eliberat din **06 mai 2022**

Valabil până la **06 mai 2025**

Președinte al Comisiei

Reprezentantul Organului de Control și Supraveghere Tehnică de Stat



/A. Gorbani/

(semnătura, numele, prenumele)



/Ig. Lutic /

(semnătura, numele, prenumele)



Sef sectie

LS

LS



”CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL

Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE

pentru desfășurarea activităților și/sau lucrărilor în domeniul securității industriale

Nr.11206 - 22

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 116 din 18.05.2012 privind securitatea industrială a obiectelor industriale periculoase*, cu modificările și completările ulterioare, domnului (doamnei):

Safoschin Iuri

permite desfășurarea activității: **Construcția-montarea, reconstrucția și reutilizarea tehnică a conductelor de abur cu presiunea peste 0,07 MPa și a conductelor de apă fierbinte cu temperatura peste 115 °C**

Eliberat din **06 mai 2022**

Valabil până la **06 mai 2025**

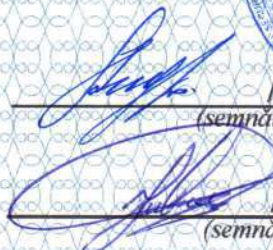
Președinte al Comisiei

Reprezentantul Organului de Control și Supraveghere Tehnică de Stat



/A. Gorbani/

(semnătura, numele, prenumele)



/Ig. Lutic /

(semnătura, numele, prenumele)



Sef sectie

LS

LS



**”CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL**

Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE

**pentru desfășurarea activităților și/sau lucrărilor
în domeniul securității industriale**

Nr.11202 - 22

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 116 din 18.05.2012 privind securitatea industrială a obiectelor industriale periculoase*, cu modificările și completările ulterioare, domnului (doamnei):

Safoschin Iuri

Sef sectie

permite desfășurarea activității: **Reglarea și punerea în funcțiune, deservirea tehnică a cazanelor de abur cu presiunea peste 0,07 MPa și a cazanelor de apă fierbinte cu temperatura peste 115°C.**

Eliberat din **06 mai 2022**

Valabil până la **06 mai 2025**

Președinte al Comisiei

**Reprezentantul Organului de Control
și Supraveghere Tehnică de Stat**



[Signature]

/A. Gorbani/
(semnătura, numele, prenumele)

[Signature]

/Ig. Lutic /
(semnătura, numele, prenumele)



ДИПЛОМ

Б-1 № 266535

Настоящий диплом выдан Сафощкину
Юрию Леонидовичу

в том, что он в 1971 году поступил
в Новоучеркасский ордена Трудового
Красного Знамени политехнический
институт имени Серго Орджоникидзе
и в 1977 году окончил полный курс
названного института

по специальности

„Гарогенераторостроение“

Решением Государственной экзаменационной
комиссии от 21 июня 1977 г.

Сафощкину Ю. Л.
присвоена квалификация

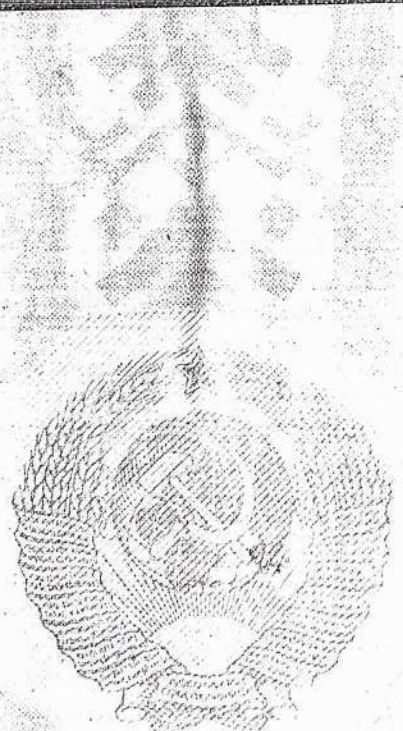
инженера механика

Председатель Государственной
экзаменационной комиссии
* * * * *
* * * * *
* * * * *

м. п. Город Новоучеркасск 22 июня 1977 г.

Регистрационный № 213

Московская типография Гознака, 1974



ЦАТРУДИНЫ
ШТАК
ВСТУП В ДИП

ДИПЛОМЭ А № 786339

Презента диплома есте елибератэ луй Братиета
Яков Емельянович
ла 1 септември 1980 а ынтра ла
школа техника №14
Резина
ла 20 июле 1981 а терминат курсул
шпект ал школнй техниче ын професии
электриси - репаратор

Ла экзаменеле де абсолвире ын специалитате а примит нота
пэтри

Прин хотэрыря комисией де экзаминаре
Братиета Я. Е.
конферэ квалификаря электриси - репа-
ратор де категория а трея

Президинтеле комисией де экзаминаре Воро

Директорул школнй Ведом

Локациаторул директорулуй пентру мушка дидактика ши де продукция Воро

ибератэ ла 20 " июле 1981

ДИПЛОМ А № 786339

Настоящий диплом выдан Братиета
Якову Емельяновичу
в том, что он 1 " сентября 1980 года
поступил в Резинское
техническое училище №14
и 20 " июля 1981 года окончил полный курс
технического училища по професии
слесарь - ремонтник

Выпускные квалификационные экзамены сдал
с оценкой четыре

Решением экзаменационной комиссии
Братиета Я. Е.
присвоена квалификация слесаря -
ремонтника третьего разряда

Председатель экзаменационной комиссии Воро

М. П. Директор училища Ведом

Заместитель директора училища по учебно-производственной работе (части) Воро

Выдан 20 " июля 1981 г.

MINISTERUL JUSTIȚIEI AL REPUBLICII MOLDOVA

APOSTILLE

(Convention de la Haye du 5 octobre 1961)

APOSTILĂ

(Convenția de la Haga din 5 octombrie 1961)

1. Statul: Republica Moldova

Prezentul act oficial

2. a fost semnat de către Semn indescifrabil

3. în calitate sa de președintele comisiei

4. și poartă sigiliul/ștampila Școala tehnică nr. 14 din Rezina

Confirmat

5. la Ministerul Justiției 6. pe data 26.10.2010

7. de către Bajurean Cristina

8. cu nr. FJ9EKKK

9. Sigiliul/ștampila: 10. Semnătura

www.apostila.gov.md

Государственный комитет Молдавской ССР
профессионально-техническому образованию

О М А № 786339

Диплом выдан Григорьева
Вера Ивановна
в 11 сентября 1986 года

Резинское
техническое училище №14
в 1986 году окончил полный курс

специальности по профессии рабочий

квалификационные экзамены сдал четыре

счетом экзаменационной комиссии два и два

специальности слесаря
третьего разряда

руководитель Вера
экзаменационной комиссии

руководитель училища Вера

руководитель директора училища Вера
производственной (частной)

в 1986 г.

УДОСТОВЕРЕНИЕ № 975



личная подпись

Выдано «10» июня 2015 г.

Выдано Бондаренку В.
(фамилия, инициалы)

в том, что он(а) «10» июня 2015 г. окончил(а)
при ГАУ СО УЦ ул. Вольская, 20
(наименование учебного заведения)

Вольский филиал
курс профессиональной подготовки (переподготовки)
по профессии Строитель

УДОСТОВЕРЕНИЕ № 1014



личная подпись

Выдано «10» июня 2015 г.

Выдано Бондаренку В.
(фамилия, инициалы)

в том, что он(а) «10» июня 2015 г. окончил(а)
при ГАУ СО УЦ ул. Вольская, 20
(наименование учебного заведения)

Вольский филиал
курс подготовки дополнительного профессионального
образования по программе Рабочий специальности
с правом управления работами
из специальности

в объеме 64 часов

УДОСТОВЕРЕНИЕ № 950



личная подпись

Выдано «11» июня 2015 г.

Выдано Бондаренку В.А.
(фамилия, инициалы)

в том, что он(а) «11» июня 2015 г. окончил(а)
при ГАУ СО УЦ ул. Рахова 187/213
(наименование учебного заведения)

Вольский филиал
курс профессиональной подготовки (переподготовки)
по профессии Газорезчик

УДОСТОВЕРЕНИЕ № 950

Выдано Бондаренку Виталие

в том, что он окончил курс повышения квалификации по программе
"Электрогазосварщик" в объеме 72 часов при ГАУ СО УЦ Вольский филиал.
Присваивается квалификация Электрогазосварщик - 4 разряда

в том, что он окончил курс повышения квалификации по программе
"Сварочные работы под сварку металлоконструкций из
продукции сталей и легированных сталей во всех
пространственных положениях:
- при дуговой сварке покрытыми электродами;
- механизированной дуговой сваркой в защитных газах;
- при газовой сварке - газовой резке;
- сварке в защитных газах, к обслуживанию сосудов,
используемых при хранении (баллонов).



Основание: протокол аттестационной комиссии

№ 81ПЗ от 11 июня 2015 г.

Председатель аттестационной
комиссии Сальников В.М.
(подпись)

Представитель надзорных
органов Сальников В.М.
(подпись инспектора)

Директор Сальников В.М.

REPUBLICA MOLDOVA
MINISTERUL EDUCAȚIEI ȘI ȘTIINȚEI

CI AUTO ȘI MACARALE "TOTAL - AUTO" S.R.L.
instituația

CERTIFICAT

Seria ACR

No 1393

Prezentul certificat eliberat

dlui (ei)

GONCEAR VITALI

numele, prenumele

autentică frecvența cursurilor de

pregătire

pregătire, reciclare, perfecționare, recalificare

pentru obținerea meseriei, calificării profesionale, specializării

Electrogazosudor

Durata studiilor

600 ore

a studiat disciplinele:

| Nr. crt. | Denumirea disciplinei | Nr. de ore | Nota |
|----------|-----------------------------|------------|----------|
| 1. | Studiul materialelor | 8 | 8 (opt) |
| 2. | Citirea desen și schem | 10 | 8 (opt) |
| 3. | Electrotehnica | 10 | 7 (sept) |
| 4. | Teoria teh. sud. gaze inert | 86 | 8 (opt) |
| 5. | Teoria teh. sud. plac. gaz | 68 | 8 (opt) |
| 6. | Securitat. muncii | 20 | 8 (opt) |

a susținut examenele de calificare

| Nr. crt. | Examenul (proba) | Nota |
|----------|------------------|----------|
| 1. | practic | 9 (nouă) |
| 2. | teoretic | 8 (opt) |

în baza Hotărârii Comisiei de calificare

din 18 decembrie 2010

i se acordă

electrogazosudor de

meserie, calificarea, specializarea

categoria 1 a cincea

Președintele comisiei

Conducătorul instituției

Eliberat la 18 12 2010

L.S.

Nr. de înregistrare 531

REPUBLICA MOLDOVA
MINISTERUL EDUCAȚIEI
**CERTIFICAT
DE CALIFICARE**

ÎNVĂȚĂMÎNTUL PROFESIONAL TEHNIC SECUNDAR

În baza hotărârii Comisiei de evaluare și calificare din
21 iunie 2017

MORUZ ANATOLIE

numărul de identificare **2008036011139**

înmatriculat în anul **2014**, absolvent al Instituției de Învățământ
Școala Profesională nr.3, mun.Chișinău,

a obținut calificarea **Electrogazosudor-montator**

cu medii generală **8,56(opt,56)**

Președinte al Comisiei **Muturniuc Ion**
L.Ș. Director **Rașculiov Iurie**

Eliberată la **17.07.17**



Nr. de înregistrare **317001238747** Semnătura titularului **Moruz**
Identificarea documentului poate fi efectuată accesând pagina web: www.edu.gov.md

PTS 000009838

REPUBLIC OF MOLDOVA
MINISTRY OF EDUCATION
**QUALIFICATION
CERTIFICATE**

SECONDARY TECHNICAL VOCATIONAL EDUCATION AND TRAINING

On the basis of the Assessment and Qualification Board from
21 June 2017

MORUZ ANATOLIE

personal number **2008036011139**

enrolled in the year of **2014**, graduate of Educational Institution
Professional School no. 3, Chișinău,

has been awarded the qualification **Electro-gas welding fitter**

with the average mark **8,56(eight,56)**

School Seal Chairman of the Board **Muturniuc Ion**
Director **Rașculiov Iurie**

Issued on **17.07.17**

Registration number **317001238747** Signature of Holder **Moruz**



REPUBLICA MOLDOVA
MINISTERUL EDUCAȚIEI
**CERTIFICAT
DE CALIFICARE**

ÎNVĂȚĂMÎNTUL PROFESIONAL TEHNIC SECUNDAR

În baza hotărârii Comisiei de evaluare și calificare din
21 iunie 2017

SOROCEANU BORIS

numărul de identificare **2005016014698**

înmatriculat în anul **2014**, absolvent al Instituției de Învățământ
Școala Profesională nr.3, mun.Chîșinău,

a obținut calificarea **Electrogazosudor-montator**

cu media generală **8,16(opt,16)**

Președinte al Comisiei **Muturniuc Ion**
L.S. Director **Rașculiov Iurie**

Eliberată la **18.07.17**



Nr. de înregistrare **317001238757** Semnătura titularului **SR**
Identificarea documentului poate fi efectuată accesând pagina web: www.edu.gov.md

PTS 000009843

REPUBLIC OF MOLDOVA
MINISTRY OF EDUCATION
**QUALIFICATION
CERTIFICATE**

SECONDARY TECHNICAL VOCATIONAL EDUCATION AND TRAINING

On the basis of the Assessment and Qualification Board from
21 June 2017

SOROCEANU BORIS

personal number **2005016014698**

enrolled in the year of **2014**, graduate of Educational Institution
Professional School no. 3, Chișinău,

has been awarded the qualification **Electro-gas welding fitter**

with the average mark **8,16(eight,16)**

School Seal Chairman of the Board **Muturniuc Ion**
Director **Rașculiov Iurie**

Issued on **17.07.17**

Registration number **317001238757** Signature of Holder **SR**





Școala Profesională nr.2
instituția de învățământ
Criuleni

CERTIFICAT

de studii secundare profesionale

Seria ASP

№ 0010507

Prezentul certificat atestă că

Leșan

numele, prenumele

Adrian

înmatriculat la 01 septembrie anul 2007

a finalizat programul de pregătire profesională în domeniul

industriilor metalice

și de construcții

și în baza hotărârii Comisiei pentru examenul de calificare

din 25 iunie 2010

i se atribuie calificarea **electrogazosudor-
-montator**

de categoria **IV (a patra)**

cu nota medie la examenul de calificare **9,5 (nouă,50)**

L.S.

Președinte al Comisiei

Secretar

Vesny

Eliberat la 02 iulie 2010

Nr. de înregistrare 2661 Semnătura titularului

Episcopăria Centrală, 2008

SITUAȚIA ȘCOLARĂ

| Nr. crt. | Disciplina | Nota |
|----------|----------------------|-------------|
| 1 | Tehnologia specială | 8,50 - opt |
| 2 | Studiul materialelor | 8,62 - opt |
| 3 | Utilajul tehnologic | 9,21 - nouă |
| 4 | Desenul tehnic | 8,50 - opt |
| 5 | Electrotehnica | 8,00 - opt |
| 6 | Bazele antrepren. | 7,33 - sap |
| 7 | Instruirea practică | 8,28 - opt |
| 8 | | |
| 9 | | |
| 10 | | |
| 11 | | |
| 12 | | |
| 13 | | |
| 14 | | |
| 15 | | |
| 16 | | |
| 17 | | |
| 18 | | |
| Media | | 8,35 - opt |



Director

Sheep

REPUBLICA MOLDOVA
MINISTERUL EDUCAȚIEI ȘI ȘTIINȚEI

CI AUTO ȘI MACARALE „TOTAL-AUTO“ S.R.L.
instituija

CERTIFICAT

Seria ACR

No 1198

Prezentul certificat eliberat

d-lui(ei)

Molodtsov
Aleksandru

autentică frecventarea cursurilor de

pregătire

pregătire, perfecționare, recalificare

pentru obținerea meseriei, calificării profesionale, specializării

electrogonosudor

Durata studiilor

480 ore

a studiat disciplinele

| Nr. crt. | Denumirea disciplinei | Nr. de ore | Nota |
|----------|-------------------------|------------|------------|
| 1. | Studiul martei. | 8 | 7 (sărbte) |
| 2. | Citirea des și schem. | 10 | 6 (sărbte) |
| 3. | Electrotehnica | 10 | 6 (sărbte) |
| 4. | Aparatul de sudat | 26 | 8 (opt) |
| 5. | Tehnologia sudării | 20 | 8 (opt) |
| 6. | Sec. și sănăt. în muncă | 10 | 8 (opt) |

a susținut examenele de calificare

| Nr. crt. | Examenul (proba) | Nota |
|----------|------------------|------------|
| 1. | Practic | 7 (sărbte) |
| 2. | Teoretic | 8 (opt) |

În baza Hotărârii Comisiei de calificare

din 17 iulie 2014

i se acordă

electrogonosudor
de categoria porteu

Președintele comisiei

Conducătorul instituiiei

Eliberat la 17 iulie 2014

L.Ș.

Nr. de înregistrare 250

Комитетул де Стат пентру ынвэцэмынтул професионал-техник
ал Советулуй Министрилор ал РСС Молдовенешть

ДИПЛОМЭ А № 329618

Диплома де фактэ есте дагэ Иониче
Валерий Леонтьевич
къ шп анул 19 74 а динрат ши ши анул 19 77
а терминат курсул деплин ал школий медий професионал-
технике № 3 ши Кишинэу
ши а кэлэпат професия Техникуи саунтар
техник ши студий медий женерале.

Прин хотэрья комисией де экзаминаре Иониче
Валерий Леонтьевич
и се атрибуе квалификация Техникуи саунтар
техник де категория а трия

Президинтеле комисией Иониче
де экзаминаре Иониче
Л. Ш. Иониче
Документури де аутентификация пентру
мунди дивакуи де продукция
Едибераг да Кишинэу 19 77
Нумэрул де вэрификация 1177



Государственный комитет Совета Министров Молдавской ССР
по профессионально-техническому образованию

ДИПЛОМ А № 329618

Настоящий диплом выдан Иониче
Валерий Леонтьевичу
в том, что он в 19 74 году поступил и в 19 77 году
окончил полный курс среднего профессионально-техниче-
ского училища № 3 г.р. Кишинэу
и получил профессию Слесарь - сантехник
и общее среднее образование.

Решением экзаменационной комиссии Иониче
Валерий Леонтьевичу
присвоена квалификация Слесарь - сантехник
третьего разряда

Председатель Иониче
испытательной комиссии Иониче
М. П. Иониче
по учебно-производственной работе
Выдан Кишинэу 19 77 года
Регистрационный № 1177



REPUBLICA
MINISTERUL

MOLDOVA
EDUCAȚIEI



ȘPP or Rezina
2-nul ^{Instituția de învățământ} Rezina

CERTIFICAT

de absolvire a școlii de meserii
(in baza studiilor gimnaziale)

Seria AMG No 0022880

Prezentul certificat atestă că _____

Macrinici Oleg
numele, prenumele

inmatriculat la 1 septembrie anul 1993

a obținut pregătire profesională
în domeniul electrogazosudor

și în baza hotărârii Comisiei pentru examenul de calificare
din 22 iunie 1995

i se atribuie calificarea electrogazosudor
de categoria a IV (patru)

cu nota medie la examenele de calificare

9 (nouă)

Președinte al Comisiei,
Secretar, [Signature]

Eliberat la 04 decembrie 200 3

Nr. de înregistrare 5735 Semnătura titularului [Signature]



SITUAȚIA ȘCOLARĂ

| Nr. crt. | Obiectul | Nota |
|----------|---------------------|-----------|
| 1 | Tehnologia specială | 8 (opt) |
| 2 | Utilajul | 8 (opt) |
| 3 | Electrotehnica | 8 (opt) |
| 4 | Desenele | 7 (șapte) |
| 5 | Micul Business | 8 (opt) |
| 6 | Automatica | 8 (opt) |
| 7 | Instr. practică | 9 (nouă) |
| 8 | | |
| 9 | | |
| 10 | | |
| 11 | | |
| 12 | | |
| 13 | | |
| 14 | | |
| 15 | | |
| 16 | | |



L.S. Director, [Signature]

Комитету де Стат пентру ынвэцзынтул
професионал-техник ал РСС Молдовенешть

ДИПЛОМЭ Б № 501677

Презента дипломэ есте елибератэ дуй Герд
Григорий Семёнович
кэ ла 1 септемврие 1988 а ынтра ла
школа медие професионал
техника № 36 ор. Тираспол
ши ла 1989 а терминат курсул
комплект ал школий медий професионал-техниче пе база
ынвэцзынтулуй медлу ын професия монтар
ал утилиажулуй СЕА

Прин хотэрыря комисией де экзаминаре
дин 1 юниэ 1989
Герд Г.С.
и се конферэ квалифика монтар ал утили-
ажулуй СЕА категория а
третия



Присеодителе
комисией де экзаминаре
Директор школы
Директор директорулуй школий
пентру методика дидактика
и пе теория
Елибератэ юниэ 1989

33

Государственный комитет Молдавской ССР
по профессионально-техническому образованию

ДИПЛОМ Б № 501677

Настоящий диплом выдан Герд
Григорию Семёновичу
в том, что он 1 сентября 1988 г. поступил
в среднее профессионально-техни-
ческое училище № 36 г. Тирасполя
и 1989 г. окончил полный курс
среднего профессионально-технического училища на базе
среднего образования по профессии монтажник
оборудования АЭС

Решением экзаменационной комиссии
от 1 июня 1989 г.
Герд Г.С.
присвоена квалификация монтажника обо-
рудования АЭС третьей
разряда

Председатель
экзаменационной комиссии
М. П. Директор училища
Заместитель директора училища
по учебно-производственной
части (работает)
Выдан 1 июня 1989 г.
Регистрационный № 2579

REPUBLICA MOLDOVA

MINISTERUL EDUCAȚIEI ȘI TINERETULUI

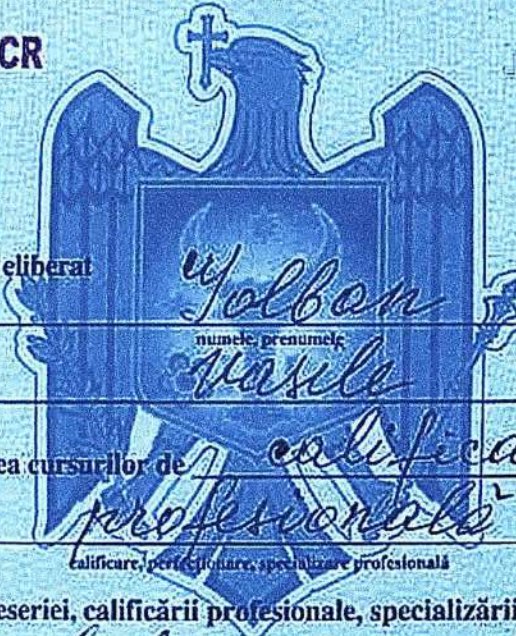
IS CJ „Inmacom-Didactic”

Instituția

CERTIFICAT

Seria **ACR**

11.075537



Prezentul certificat eliberat
dlui (ei) _____

*Yolbon
Masile*
numele, prenumele

autentică absolvirea cursurilor de

calificare profesională

calificare, perfecționare, specializare profesională

pentru obținerea meseriei, calificării profesionale, specializării în domeniul

electrogazosucilor

Durata studiilor: _____

864

ore

Tipografia Centrală, 2009

a studiat disciplinele / modulele:

| Nr. crt. | Denumirea disciplinei / modulului | Nr. de ore | Rezultatul evaluării |
|----------|-----------------------------------|------------|----------------------|
| 1 | specialitatea | 204 | 8 (opt) |
| 2 | desenul tehnic | 20 | 6 (șase) |
| 3 | studiul material | 20 | 6 (șase) |
| 4 | electrotehnica | 24 | 5 (cinci) |
| 5 | Bazele antreprenor | 24 | 5 (cinci) |
| 6 | practice | 572 | 9 (noue) |

a susținut Probele de calificare

| Nr. crt. | Probele | Rezultatele evaluării |
|----------|-----------------|-----------------------|
| 1 | proba teoretică | 8 (opt) |
| 2 | probe practice | 3 (noue) |

În baza Hotărârii Comisiei de Evaluare

din *03 septembrie 2009*

i se acordă

*calificarea de
electrogazosucilor*

calificarea, specializarea profesională de

de categoria a treia

în domeniul



Președintele comisiei

Conducătorul instituției

Dupli _____ *D. Cutchi*
J. Yorceag

Eliberat la

03.09.2009

Nr. de înregistrare

1820

AUTENTIFIC ²
Nr. 3854
23.01.2019
Sef CIUCE



Duplicat
REPUBLICA MOLDOVA

MINISTERUL ÎNVĂȚĂMÎNTULUI
DIPLOMĂ

de studii superioare universitare de licență

Seria AL

№ 0040413

În baza hotărârii Comisiei pentru examenul de licență

din 22 iunie 2004

Moscoviciuc Vadim

numele, prenumele
înmatriculat în anul 1999 absolvent al(a)

Universității Tehnice
a Moldovei
Instituția de învățămînt superior universitar

a obținut titlul de inginer-manager licențiat

în profilul Inginerie

specialitatea Inginerie și management

specializarea Inginerie și management în
telecomunicații
cu media pe an de studii

examenului de licență 6,75 (șase, 75)

generala 6,34 (șase, 34)

Președinte al Comisiei,

Rector

Decan

Secretar

5.01.04

Eliberat la 22 decembrie 2006

Nr. de înregistrare 444

Semnătura titularului

Moscoviciuc

Atestarea nr. 001435 *

Prin prezenta se confirmă că Botnarenco

Mihai Leonid (numele)

de familie, prenumele)

În perioada 1 septembrie 1993

13 iunie 1995 studiat cursul complet

SMPT-NA din Călușeni
(denumirea unității de învățământ)

În profesia tractorist-mașinist și a susținut
examenle de calificare:

- Construcția și regulile exploatarea tehnică a tractoarelor
și mașinilor agricole 9 (nouă)

КОНСТРУКЦИЯ И ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОЙ
ЭКСПЛУАТАЦИИ ТРАКТОРОВ И
МАШИНЫ АГРОТЕХНИКИ
(se indică mărcile de tractoare și mașini studiate)

- Bazele agronomiei și tehnologiei lucrărilor mecanizate

9 (nouă)

- Regulile circulației rutiere 9 (nouă)

- Deprinderile practice 9 (nouă)

- Lucrarea de probă 9 (nouă)

Hotărârea comisiei de calificare

din 23 iunie 1995

Conform procesului-verbal nr. 01/06 1995
i s-a conferit calificarea **TRACTORIST-MAȘINIST**
de clasă A IUA



Președintele comisiei
de calificare

Directorul

În baza registrului nr. 2 din 23 iunie 1995
Inspectoratul de Stat al Supravegherii Tehnice a eliberat
permisul seria AT nr. 441233 categoria H B



Semnătura

Atestarea nu conferă drept permis de conducere a
tractorului sau a altei mașini agricole

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 1/1.1 S/B t36 D273 PF ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperaticei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | VASILE |
| NUMELE /Name | VĂRARU |
| CNP/SSN | 1760215044420 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 3 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-664/26.07.2021 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 03/2021-72 686/26.07.2021 |



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | PF | PA, PC, PF |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 36 | 19 ≤ t ≤ 76 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 273 | D > 163 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1, 1.2, 1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon și similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-611/ 07.07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 118/23.07.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 497-2/26.07.2021 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 497-5/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particule | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.: **564114**

Valabil până la/Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Beatrice Adriana Crînteanu**

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura și stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: **564114**

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 135 T FW 1/1.1 S t 5,6/8 D 168,3/219,1 PF ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | VASILE |
| NUMELE /Name | VĂRARU |
| CNP/SSN | 1760215044420 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 3 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-662/26.07.2021 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 01/2021-72 684/2021 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 135 | 135 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | FW-Racord | FW-Racord |
| Poziția de sudare/Welding position: | PB | PA, PB |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T/T | T/T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 5,6/8 | 3 ≤ t ≤ 11,2 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 168,3/219,1 | 84,15 ≤ D ≤ 336,6 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1; 1.2; 1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | Tysweld SG2 | S |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Ar+CO2 | Ar+CO2 |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliaries: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-611/07.07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | - | - |
| Îndoire/Bend test | - | - |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 495-2/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | DA | 157/23.07.2021 |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.: **564108**

Valabil până la/Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Beatrice Adriana Crînteanu**

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp

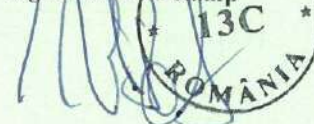


Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Numel/Name: **Surnu, George**

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 564108

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

ISCIR

**AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 1/1.2 S/B t8 D219,1 H-L 045 ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | VASILE |
| NUMELE /Name | VĂRARU |
| CNP/SSN | 1760215044420 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 3 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-1745/03.11.2022 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 115/2022-72 996/2022 |



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW+FW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T+P |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 8 | 3 ≤ t ≤ 16 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 219,1 | D > 109,55 + Table |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1, 1.2, 1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon 99,99% | Argon 99,99% |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-1690/ 31.10.2022 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 128/03.11.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 548-2/03.11.2022 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 548-5/03.11.2022 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 03.11.2022

Nr./No.: **565361**

Valabil până la/Valid until: 02.11.2024

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Radu Raul Dorobanța

Semnatura si stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Surugiu George

Semnatura si stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 565361

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENȚELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

ISCIR

**AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 5/5.2 S/B t12 D179,1 H-L 045 ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

PERSOANA JURIDICA /Company
ADRESA /Adress
INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J
PRENUMELE /Surname
NUMELE /Name
CNP/SSN
POANSON NR/Mark No:
PROCES VERBAL Nr/Report No:
WPS/WPQR ¹⁾

TURBOENERGY POWER S.R.L.
TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVIȚA
CUI 34294180 ; J 15/224/2015
VASILE
VĂRARU
1760215044420
TP 3
34C-1752/03.11.2022
122/2022-73 000/2022



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW+FW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA, PB, PC, PE, PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T+P |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 12 | 3 ≤ t ≤ 24 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 179,1 | D > 89,5 + Table |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 5/5.2 | 1.1, 1.2, 1.3, 1.422, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 1, 11 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B, A, RA, R, RB, RC, RR |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Ar99,99% | Ar99,99% |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-1691/31.10.2022 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 131/31.10.2022 |
| Îndoire/Bend test | DA | 553/ 03.11.2022 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 553/1/30.11.2022 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 03.11.2022

Nr./No.: 565369

Valabil până la/Valid until: 02.11.2024

**Emitent/Issuer:
ISCIR**

Nume Inspector Sef: Radu Raut-Dorobanțu

Semnatura și stampila

Signituare and stamp



Inspectorul examenilor/Speciality Inspector,

Numele/Name: Surugiu George

Semnatura și stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 565369

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

ISCIR

**AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 1/1.2 S/B t8 D219,1 H-L 045 ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | FLORIN |
| NUMELE /Name | JIPA |
| CNP/SSN | 1990213297335 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 1 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-1745/03.11.2022 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 115/2022-72 996/2022 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW+FW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA,PB,PC,PD,PE,PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T+P |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 8 | 3 ≤ t ≤ 16 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 219,1 | D > 109,55 + Table |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1,1.2,1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon 99,99% | Argon 99,99% |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-1690/ 31.10.2022 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 128/03.11.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 548-2/03.11.2022 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 548-5/03.11.2022 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue:03.11.2022

Nr./No.: **565362**

Valabil până la/Valid until:02.11.2024

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Radu Rauf Dorobanțu**

Semnatura si stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura si stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 565362

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**
In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 6/6.4 S/B t7,1 D76,1 H-L 045 ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|---------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CULJ | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | FLORIN |
| NUMELE /Name | JIPA |
| CNP/SSN | 1990213297335 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 1 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-1751/03.11.2022 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 119/2022-73 000/03.11.2022 |



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW+FW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA,PB,PC,PD,PE,PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T+P |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 7,1 | 3 ≤ t ≤ 14,2 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 76,1 | 38,05 ≤ D ≤ 152,2 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 6/6.4 | 1.1,1.2,1.3,1.4,2,3,4,5,6,79.1,11 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon 99,99% | Argon 99,99% |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-1691/ 31.10.2022 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 130/03.11.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 552-2/03.11.2022 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 552-5/03.11.2022 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue:03.11.2022

Nr./No.: **565367**

Valabil până la/Valid until:02.11.2024

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Radu Raub, Dorobanțu**

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 565367

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141 T BW 1/1.2 S t6 D60,3 H-L 045 ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | FLORIN |
| NUMELE /Name | JIPA |
| CNP/SSN | 1990213297335 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 1 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-1746/03.11.2022 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 116/2022-72 997/03.11.2022 |



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141 | 141 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW+FW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA,PB,PC,PD,PE,PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T+P |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 6 | 3 ≤ t ≤ 12 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 60,3 | 30,15 ≤ D ≤ 120,6 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.2 | 1.1,1.2,1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S | S |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon 99,99% | Argon 99,99% |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|-----------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-1690/ 31.10.2022 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 129/03.11.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 549-2/03.11.2022 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 549-5/03.11.2022 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue:03.11.2022

Nr./No.:565363

Valabil până la/Valid until:02.11.2024

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Radu Raul Dorobanțu

Semnatura si stampila/

Signituare and stamp

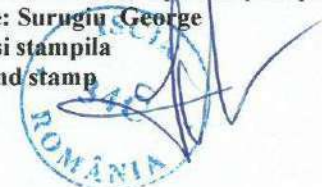


Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Surugiu George

Semnatura si stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 565363

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 5/5.2 S/B t8,74 D60,3 H-L 045 ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României, Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Address | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | IONEL |
| NUMELE /Name | BĂJĂNARU |
| CNP/SSN | 1691208293135 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 2 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 13C-0252/16.03.2018 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 06/2018-71 773/2018 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA,PB,PC,PD,PE,PF,H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 8,74 | 3 ≤ t ≤ 17,48 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 60,3 | 30,15 ≤ D ≤ 120,6 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 5/5.2 | 5/5.1,5.2 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon si similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

| Alte date/Other data: | | |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
| Vizual/Visual | DA | 13C-0244/09.03.2018 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 26/12.03.2018 |
| Îndoire/Bend test | DA | 165-2/ 12.03.2018 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 165-3/ 12.03.2018 |
| Particule Magnetice/Magnetic Partiele | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 16.03.2018

Nr./No.: **560933**

Valabil până la/Valid until: 15.03.2020

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Diaconescu Julian-Dragos

Semnatura si stampila

Signituare and stamp

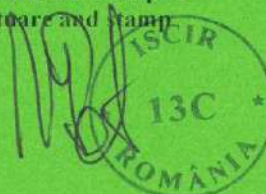


Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Parpancata Viorel



Semnatura si stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 560933

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | <u>34C-622</u> 20.11.2020 | 20.11.2020 | 19.11.2022 | <i>JURIGIU GEORGE</i>  |
| 2 | <u>34C-1736</u> 03.11.2022. | 03.11.2022 | 02.11.2024. | <i>JURIGIU GEORGE</i>  |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA: ¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 8/8.1 S/B t12,7 D219,1 H-L 045 ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | IONEL |
| NUMELE /Name | BĂJĂNARU |
| CNP/SSN | 1691208293135 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 2 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 13C-0254/16.03.2018 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 08/2018-71 775/2018 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA,PB,PC,PD,PE,PF,H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 12,7 | 6,35 ≤ t ≤ 25,4 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 219,1 | D >109,55 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 8/8.1 | 8/8.1 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon și similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 13C-0244/09.03.2018 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 28/12.03.2018 |
| Îndoire/Bend test | DA | 167-2/ 12.03.2018 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 167-3/ 12.03.2018 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 16.03.2018

Nr./No.: **560935**

Valabil până la/Valid until: 15.03.2020

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Diaconescu Tullian Dragos

Semnatura și stampila

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Parpaneata Viorel

Semnatura și stampila

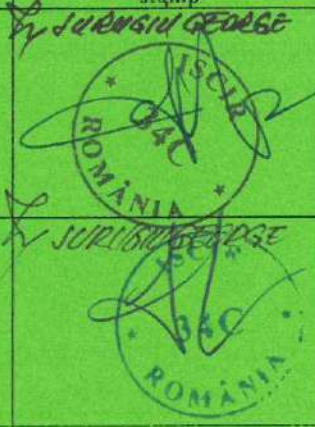

Signituare and stamp



Cod F024, ed. 1, rev. 1

**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 560935

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | <u>34C-681</u> 20. 11. 2020 | 20. 11. 2020 | 19. 11. 2022 |  |
| 2 | <u>34C-1735</u> 03. 11. 2022. | 03. 11. 2022 | 02. 11. 2024 |  |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA: ¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

ISCIR

**AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 111 T/P FW 5.1/5.2 B t12,7/30 D219,1 PF ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Address | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | IONEL |
| NUMELE /Name | BĂJĂNARU |
| CNP/SSN | 1691208293135 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 2 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 13C-0256/16.03.2018 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 10/2018-71 777/2018 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of approval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 111 | 111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | FW | FW |
| Poziția de sudare/Welding position: | PF | PA, PB, PF |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T/P | T/P |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 12,7/30 | 10,16 ≤ st ≤ 13,97; sp ≥ 6 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 219,1 | D > 109,55 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 5/5,2 | 5/5,1,5,2 |
| Tip material adaos/Filler material type: | B | B, A, RA, R, RB, RC, RR |
| Gaz de protecție/Shielding gases: | - | - |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliaries: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 13C-0244/09.03.2018 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | - | - |
| Îndoire/Bend test | - | - |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 169-2/ 12.03.2018 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particule | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | DA | 43/12.03.2018 |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 16.03.2018

Nr./No.:

560937

Valabil până la/Valid until: 15.03.2020

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Diaconescu Iulian Dragoș

**Semnatura și stampila/
Signiture and stamp**



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector:



Nume/Name: Parjanecuta Viorel

**Semnatura și stampila/
Signiture and stamp**



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 560937

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and Stamp |
| 1 | <u>34C-623</u> 20. 11. 2020 | 20. 11. 2020 | 19. 11. 2022. |  |
| 2 | <u>34C-1734</u> 03. 11. 2022 | 03. 11. 2022 | 02. 11. 2024 |  |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA: ¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 6/6.4 S/B t38 D325 PF ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | IONEL |
| NUMELE /Name | BĂJĂNARU |
| CNP/SSN | 1691208293135 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 2 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-748/ 21.12.2020 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 10/2020-72 406/21.12.2020 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | PF | PA, PC, PF |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 38 | 19 ≤ t ≤ 76 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 325 | D > 162,5 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 6/6,4 | 1,1,1.2,1.3,1.4,2,3,4,5,6,7,9,1,11 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon și similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|------------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-743/ 18.12.2020 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 59/18.12.2020; 60/19.12.2020 |
| Îndoire/Bend test | DA | 841-2/21.12.2020 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 841-5/21.12.2020 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particule | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 21.12.2020

Nr./No.: 563420

Valabil până la/Valid until: 20.12.2022

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Beatrice Adriana Crinteanu

Semnatura și stampila/
Signituare and stamp

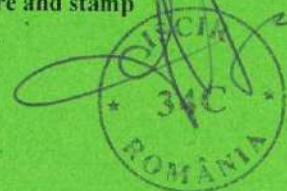


Cod F024, ed. 1, rev. 1

Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

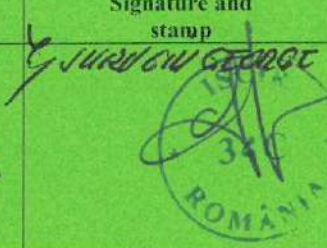
Nume/Name: Șurugiu George

Semnatura și stampila/
Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 563420

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | 34C-1739 03.11.2022. | 03.11.2022. | 02.11.2024. |  |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

ISCIR

**AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 6/6.2 S/B t36 D273 PF ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | IONEL |
| NUMELE /Name | BĂJĂNARU |
| CNP/SSN | 1691208293135 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 2 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-749/21.12.2020 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 11/2020-72 407/2020 |



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|------------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | PF | PA, PC, PF |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 36 | 18 ≤ t ≤ 72 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 273 | D > 136,5 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 6/6,4 | 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 1, 11 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon și similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-743/ 18.12.2020 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 61/18.12.2020 |
| Îndoire/Bend test | DA | 842-2/21.12.2020 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 842-5/21.12.2020 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particule | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 21.12.2020

Nr./No.: **563422**

Valabil până la/Valid until: 20.12.2022

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Beatrice Adriana Crinteanu

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Surugiu George


Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 563422

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | 34C-1738 03.11.2022 | 03.11.2022. | 02.11.2024. |  |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**
In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 1/1.1 S/B t36 D273 PF ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSONA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | IONEL |
| NUMELE /Name | BĂJĂNARU |
| CNP/SSN | 1691208293135 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 2 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-664/26.07.2021 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 03/2021-72 686/26.07.2021 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of approval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | PF | PA, PC, PF |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 36 | 19 ≤ t ≤ 76 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 273 | D > 163 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1, 1.2, 1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gas: | Argon | Argon și similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliaries: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-611/ 07.07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 118/23.07.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 497-2/26.07.2021 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 497-5/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.: **564112**

Valabil până la /Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:
ISCIR

Nume Inspector Sef: **Beatrița Adriana Crînteanu**

Semnatura și stampila/
Signiture and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,
Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura și stampila/
Signiture and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 564112

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**
In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141 T/P FW 1/1.1 ;1.2 S t 2,9/10 D21,3 PF
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

PERSOANA JURIDICA /Company
ADRESA /Adress
INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J
PRENUMELE /Surname
NUMELE /Name
CNP/SSN
POANSON NR/Mark No:
PROCES VERBAL Nr/Report No:
WPS/WPQR ¹⁾

TURBOENERGY POWER S.R.L.
TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA
CUI 34294180 ; J 15/224/2015
IONEL
BĂJĂNARU
1691208293135
TP 2
34C-C-665/26.07.2021
04/2021-72 687/2021



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141 | 141 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | FW | FW |
| Poziția de sudare/Welding position: | PF | PA, PB, PF |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T/P | T/P |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 2,9/10 | 2,9 ≤ st ≤ 5,8; sp > 3 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 21,3 | 21,3 ≤ D ≤ 42,6mm |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1.1 | 1.1, 1.2, 1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S | S |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon si similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | - | - |
| | - | ml, sl |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 13C-611/07.07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | - | - |
| Îndoire/Bend test | - | - |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 498/1/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | DA | 159A/23.07.2021 |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.:

564115

Valabil până la/Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:
ISCIR

Nume Inspector Sef: Beatrice Adriana Crunteanu

Semnatura si stampila/
Signiture and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Surugiu George

Semnatura si stampila/
Signiture and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: **564115**

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 111 T FW 1/1.2 B t 10/5 D88,9/33,7 PD ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSONA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Address | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | IONEL |
| NUMELE /Name | BĂJĂNARU |
| CNP/SSN | 1691208293135 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 2 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-667/26.07.2021 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 02/2016-71 434/2016 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 111 | 111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | FW-Racord | FW-Racord |
| Poziția de sudare/Welding position: | PD | PA,PB,PD |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 5/10 | 3 ≤ t ≤ 10 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 33,7/88,9 | 25 ≤ D ≤ 67,4 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.2 | 1.1;1.2;1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | Superbaz | B,A,RA,R,RB,RC,RR |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | - | - |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-611/07.07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | - | - |
| Îndoire/Bend test | DA | 499/26.07.2021 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 499/1/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particule | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | DA | 158/21.07.2021 |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.: **564118**

Valabil până la/Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:
ISCIR

Nume Inspector Sef: **Beatrice Adriana Ciuteanu**

Semnatura si stampila/
Signituare and stamp



Inspectorul examinarilor/Speciality Inspector,
Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura si stampila/
Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: **564118**

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141 T BW 5/5.2 s t2,77 D21,3 H-L 045 ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Address | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | IONEL |
| NUMELE /Name | BĂJĂNARU |
| CNP/SSN | 1691208293135 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 2 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-666/26.07.2021 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 05/2018-71 772/2018 |



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141 | 141 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA.PB,PC,PD,PE,PF,H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 2,77 | 2,77 ≤ t ≤ 5,54 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 21,3 | 21,3 ≤ D ≤ 42,6 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 5/5.1 | 5.1 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S | S |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon si similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-611/07.07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | - | - |
| Îndoire/Bend test | DA | 499/26.07.2021 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 499/1/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | DA | 158/21.07.2021 |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.: **564116**

Valabil până la/Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Beatrice Adriana Crințeanu**

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 564116

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141 T BW 1/1.1 S t05 D48,3 H-L 045 ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | IONEL |
| NUMELE /Name | BĂJĂNARU |
| CNP/SSN | 1691208293135 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 2 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-663/26.07.2021 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 02/2021-72 685/26.07.2021 |



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of approval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141 | 141 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA, PB, PC, PE, PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 5 | 3 ≤ t ≤ 10 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 48,3 | D |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1, 1.2, 1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | OK Tigrod 12.64 | S |
| Gaz de protecție/Shielding gas: | Argon | Argon și similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-611/ 07.07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 119/23.07.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 496-2/26.07.2021 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 496-3/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.: **564111**

Valabil până la/Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Beatrice Adriana Cîrteanu**

Semnatura și stampila/

Signiture and stamp



Inspectorul examenilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura și stampila/

Signiture and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 564111

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 135 T FW 1/1.1 S t 5,6/8 D 168,3/219,1 PF ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

PERSOANA JURIDICA /Company
ADRESA /Adress
INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J
PRENUMELE /Surname
NUMELE /Name
CNP/SSN
POANSON NR/Mark No:
PROCES VERBAL Nr/Report No:
WPS/WPQR ¹⁾

TURBOENERGY POWER S.R.L.
TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVIȚA
CUI 34294180 ; J 15/224/2015
IONEL
BĂJĂNARU
1691208293135
TP 2
34C-662/26.07.2021
01/2021-72 684/2021



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of approval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 135 | 135 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | FW-Racord | FW-Racord |
| Poziția de sudare/Welding position: | PB | PA, PB |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T/T | T/T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 5,6/8 | 3 ≤ t ≤ 11,2 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 168,3/219,1 | 84,15 ≤ D ≤ 336,6 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1; 1.2; 1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | Tysweld SG2 | S |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Ar+CO2 | Ar+CO2 |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-611/07.07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | - | - |
| Îndoire/Bend test | - | - |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 495-2/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | DA | 157/23.07.2021 |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.:

564109

Valabil până la/Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Beatrice Adriana Crînteanu**

Semnatura și stampila/

Signature and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Numé/Name: **Surugiu George**

Semnatura și stampila/

Signature and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 564109

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INȘPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**
In baza Legii nr.64/2008 republicata
ISCIR

**AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 1/1.2 S/B t8 D219,1 H-L 045 ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | IONEL |
| NUMELE /Name | BĂJĂNARU |
| CNP/SSN | 1691208293135 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 2 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-1745/03.11.2022 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 115/2022-72 996/2022 |



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW+FW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T+P |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 8 | 3 ≤ t ≤ 16 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 219,1 | D > 109,55 + Table |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1, 1.2, 1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon 99,99% | Argon 99,99% |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|-----------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-1690/ 31.10.2022 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 128/03.11.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 548-2/03.11.2022 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 548-5/03.11.2022 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 03.11.2022

Nr./No.: 565360

Valabil până la/Valid until: 02.11.2024

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Radu Răul Dărobantu

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Surugiu George

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 565360

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

ISCIR

**AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 5/5.2 S/B t12 D179,1 H-L 045 ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

PERSOANA JURIDICA /Company
ADRESA /Adress
INREGISTRARE /Reg. Number: CULJ
PRENUMELE /Surname
NUMELE /Name
CNP/SSN
POANSON NR/Mark No:
PROCES VERBAL Nr/Report No:
WPS/WPQR ¹⁾

TURBOENERGY POWER S.R.L.
TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVIȚA
CUI 34294180 ; J 15/224/2015
IONEL
BĂJĂNARU
1691208293135
TP 2
34C-1752/03.11.2022
122/2022-73 000/2022



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW+FW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA,PB,PC,PE,PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T+P |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 12 | 3 ≤ t ≤ 24 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 179,1 | D > 89,5 + Table |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 5/5.2 | 1.1,1.2,1.3,1.422,3,4,5,6,7,9,1,11 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B, A, RA, R, RB, RC, RR |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Ar99,99% | Ar99,99% |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-1691/31.10.2022 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 131/31.10.2022 |
| Îndoire/Bend test | DA | 553/ 03.11.2022 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 553/1/30.11.2022 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue:03.11.2022

Nr./No.: **565368**

Valabil până la/Valid until:02.11.2024

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Radu Raul Dorobanțu**

Semnatura si stampila

Signituare and stamp

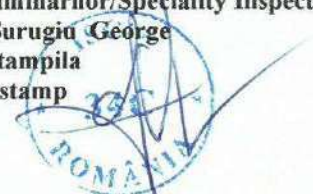


Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura si stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 565368

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INȘPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT
In baza Legii nr.64/2008 republicata
ISCIR**

**AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T FW 1/1.2 S/B t10/8 D 114,3 /219,1 PF ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | IONEL |
| NUMELE /Name | BĂJĂNARU |
| CNP/SSN | 1691208293135 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 2 |
| PROCES VERBAL Nr./Report No: | 34C-1748/03.11.2022 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 118/2022-72 999/03.11.2022 |



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | FW-Racord | FW-Racord |
| Poziția de sudare/Welding position: | PF | PA,PB,PD,PE,PF |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 10/8 | 3 ≤ t ≤ 16 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 114,3/219,1 | 57,15 ≤ D ≤ 228,6 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1,1.2,1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gas: | Argon 99,99% | Argon 99,99% |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliaries: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|-----------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-1690/ 31.10.2022 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | - | - |
| Îndoire/Bend test | - | - |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 551-2/03.11.2022 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | DA | 114/03.11.2021 |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue:03.11.2022

Nr./No.:565365

Valabil până la/Valid until:02.11.2024

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Radu Raul Dorobantu

Semnatura si stampila

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Surugiu George

Semnatura si stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 565365

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 6/6.4 S/B t38 D325 PF ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | GEORGE |
| NUMELE /Name | CÎNJĂU |
| CNP/SSN | 1940801297300 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 8 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-748/ 21.12.2020 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 10/2020-72 406/2020 |



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | PF | PA, PC, PF |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 38 | 19 ≤ t ≤ 76 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 325 | D > 162,5 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 6/6,4 | 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.3, 4, 5, 6, 7, 9, 1.11 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon și similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliaries: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|------------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-743/ 18.12.2020 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 59/14.12.2020; 60/14.12.2020 |
| Îndoire/Bend test | DA | 841-2/21.12.2020 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 841-5/21.12.2020 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particule | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 21.12.2020

Nr./No.: **563421**

Valabil până la/Valid until: 20.12.2022

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Beatrice Adriana Crînteanu

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Surugiu-George

Semnatura și stampila

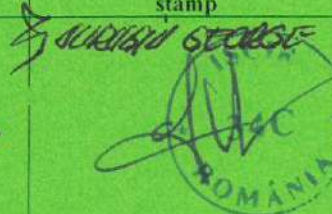
Signituare and stamp



Cod F024, ed. 1, rev. 1

**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 563421

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | 34C-1739 03.11.2022. | 03.11.2022. | 02.11.2024. |  |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

ISCIR

**AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 6/6.2 S/B t36 D273 PF ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | GEORGE |
| NUMELE /Name | CÎNJĂU |
| CNP/SSN | 1940801297300 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 8 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-749/21 .12.2020 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 11/2020-72 407/2020 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|------------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | PF | PA, PC, PF |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 36 | 18 ≤ t ≤ 72 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 273 | D > 136,5 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 6/6,4 | 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 1, 11 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon si similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-743/ 18.12.2020 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 61/18.12.2020 |
| Îndoire/Bend test | DA | 842-2/21.12.2020 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 842-5/21.12.2020 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 21.12.2020

Nr./No.: 563423

Valabil până la/Valid until: 20.12.2022

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Beatrice Adriana Crinteanu

Semnatura si stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Surugiu George

Semnatura si stampila

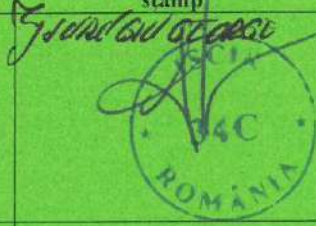
Signituare and stamp



Cod F024, ed. 1, rev. 1

**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 563423

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | 34C-1738 03.11.2022 | 03.11.2022 | 02.11.2024. |  |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 1/1.1 S/B t36 D273 PF ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013 publicat în MO al României Partea I nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Address | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | GEORGE |
| NUMELE /Name | CÎNJĂU |
| CNP/SSN | 1940801297300 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 8 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-664/26.07.2021 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 03/2021-72 686/26.07.2021 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | PF | PA, PC, PF |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 36 | 19 ≤ t ≤ 76 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 273 | D > 163 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1, 1.2, 1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon si similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|----------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-611/ 07.07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 118/23.07.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 497-2/26.07.2021 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 497-5/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particule | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.: **564113**

Valabil până la/Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Beatrița Adriana Crînteanu**

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: **564113**

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141 T BW 1/1.1 S t05 D48.3 H-L 045 ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Adress | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | GEORGE |
| NUMELE /Name | CÎNĂU |
| CNP/SSN | 1940801297300 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 8 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-663/26.07.2021 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 02/2021-72 685/26.07.2021 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141 | 141 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA, PB, PC, PE, PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 5 | 3 ≤ t ≤ 10 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 48,3 | D |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1, 1.2, 1.4 |
| Tip material de adaos/Filler material type: | OK Tigrod 12.64 | S |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon si similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C- / .07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 118/23.07.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 496-2/26.07.2021 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 496-3/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.: **564110**

Valabil până la/Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Beatrice Adriana Crînteanu**

Semnatura si stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura si stampila/

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: **564110**

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141 T BW 5/5.2 s t2,77 D21,3 H-L 045 ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Address | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | GEORGE |
| NUMELE /Name | CÎNJĂU |
| CNP/SSN | 1940801297300 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 8 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-666/26.07.2021 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 05/2018-71 772/2018 |



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141 | 141 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 2,77 | 2,77 ≤ t ≤ 5,54 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 21,3 | 21,3 ≤ D ≤ 42,6 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 5/5.1 | 5.1 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S | S |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon si similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-611/07.07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | - | - |
| Îndoire/Bend test | DA | 499/26.07.2021 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 499/1/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | DA | 158/21.07.2021 |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.:

564117

Valabil până la/Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Beatrice Adriana Crîncianu**

Semnatura si stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura si stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: **564117**

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 111 T FW 1/1.2 B t 10/5 D88.9/33.7 PD ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

PERSOANA JURIDICA /Company

ADRESA /Address

INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J

PRENUMELE /Surname

NUMELE /Name

CNP/SSN

POANSON NR/Mark No:

PROCES VERBAL Nr/Report No:

WPS/WPQR ¹⁾

TURBOENERGY POWER S.R.L.

TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA

CUI 34294180 ; J 15/224/2015

GEORGE

CÎNJĂU

1940801297300

TP 8

34C-667/26.07.2021

02/2016-71 434/2016



| Variable/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of approval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 111 | 111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | FW-Racord | FW-Racord |
| Poziția de sudare/Welding position: | PD | PA,PB,PD |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 5/10 | 3 ≤ t ≤ 10 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 33,7/88,9 | 25 ≤ D ≤ 67,4 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.2 | 1.1;1.2;1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | Superbaz | B,A,RA,R,RB,RC,RR |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | - | - |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliaries: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-611/07.07.2021 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | - | - |
| Îndoire/Bend test | DA | 499/26.07.2021 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 499/1/26.07.2021 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | DA | 158/21.07.2021 |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.: 564119

Valabil până la/Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Beatrice Adriana Crîncianu

Semnatura și stampila/

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Numé/Name: Surugiu George

Semnatura și stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 564119

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**
In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 1/1.2 S/B t8 D219,1 H-L 045 ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

PERSOANA JURIDICA /Company
ADRESA /Address
INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J
PRENUMELE /Surname
NUMELE /Name
CNP/SSN
POANSON NR/Mark No:
PROCES VERBAL Nr/Report No:
WPS/WPQR ¹⁾

TURBOENERGY POWER S.R.L.
TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA
CUI 34294180 ; J 15/224/2015
GEORGE
CÎNJĂU
1940801297300
TP 8
34C-1745/03.11.2022
115/2022-72 996/2022



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW+FW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA,PB,PC,PD,PE,PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T+P |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 8 | 3 ≤ t ≤ 16 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 219,1 | D > 109,55 + Table |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1,1.2,1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon 99,99% | Argon 99,99% |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-1690/ 31.10.2022 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 128/03.11.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 548-2/03.11.2022 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 548-5/03.11.2022 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue:03.11.2022

Nr./No.: **565359**

Valabil până la/Valid until:02.11.2024

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Radu Raul Dorobanțu**

Semnatura și stampila

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura și stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 565359

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

ISCIR

**AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T FW 1/1.2 S/B t6/8 D 60,3 /219,1 PF ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

PERSOANA JURIDICA /Company
ADRESA /Adress
INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J
PRENUMELE /Surname
NUMELE /Name
CNP/SSN
POANSON NR/Mark No:
PROCES VERBAL Nr/Report No:
WPS/WPQR ¹⁾

TURBOENERGY POWER S.R.L.
TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA
CUI 34294180 ; J 15/224/2015
GEORGE
CÎNJĂU
1940801297300
TP 8
34C-1747/03.11.2022
117/2022-72 998/03.11.2022



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | FW-Racord | FW-Racord |
| Poziția de sudare/Welding position: | PF | PA, PB, PD, PE, PF |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 8/6 | 3 ≤ t ≤ 12 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 60,3/219,1 | 30,15 ≤ D ≤ 120,6 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 1/1.1 | 1.1, 1.2, 1.4 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon 99,99% | Argon 99,99% |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-1690/ 31.10.2022 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | - | - |
| Îndoire/Bend test | - | - |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 550-2/03.11.2022 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | DA | 113/03.11.2021 |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 03.11.2022

Nr./No.: **565364**

Valabil până la/Valid until: 02.11.2024

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: **Radu Raul Doroșan**

Semnatura si stampila

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura si stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 565364

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

ISCIR

**AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 6/6.4 S/B t7,1 D76,1 H-L 045 ss nb

Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | TURBOENERGY POWER S.R.L. |
| ADRESA /Address | TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J | CUI 34294180 ; J 15/224/2015 |
| PRENUMELE /Surname | GEORGE |
| NUMELE /Name | CÎNJĂU |
| CNP/SSN | 1940801297300 |
| POANSON NR/Mark No: | TP 8 |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | 34C-1751/03.11.2022 |
| WPS/WPQR ¹⁾ | 119/2022-73 000/03.11.2022 |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of aproval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW+FW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA,PB,PC,PD,PE,PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T+P |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 7,1 | 3 ≤ t ≤ 14,2 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 76,1 | 38,05 ≤ D ≤ 152,2 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 6/6.4 | 1.1.1.2,1.3,1.4,2,3,4,5,6,79.1,11 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon 99,99% | Argon 99,99% |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

Alte date/Other data:

| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Vizual/Visual | DA | 34C-1691/ 31.10.2022 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 130/03.11.2021 |
| Îndoire/Bend test | DA | 552-2/03.11.2022 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 552-5/03.11.2022 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue:03.11.2022

Nr./No.: **565366**

Valabil până la/Valid until:02.11.2024

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Radu Raul Dorobanțu

Semnatura și stampila

Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Surugiu George

Semnatura și stampila

Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 565366

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | _____ | | | |
| 2 | _____ | | | |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA:¹⁾

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

**INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR, RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI
INSTALAȚIILOR DE RIDICAT
NATIONAL AUTHORITY FOR THE CONTROL OF BOILERS PRESSURE VESSELS
AND HOISTING EQUIPMENT**

In baza Legii nr.64/2008 republicata

**ISCIR
AUTORIZAȚIE DE SUDOR
WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS**

Codificare/Designation: CR9-2013 141+111 T BW 5/5.2 S/B t12.7 D219.1 H-L 045 ss nb
Conform prevederilor prescripției tehnice CR9-2013 aprobată prin Ordinul ministrului economiei
nr 1001/2013, publicat în MO al României Partea I, nr 759 din 06.12.2013

| | |
|--------------------------------|------------------------------------------------------------|
| PERSOANA JURIDICA /Company | <u>TURBOENERGY POWER S.R.L.</u> |
| ADRESA /Adress | <u>TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA</u> |
| INREGISTRARE /Reg. Number: CUI | <u>CUI 34294180 ; J 15/224/2015</u> |
| PRENUMELE /Surname | <u>GEORGE</u> |
| NUMELE /Name | <u>CÎNJĂU</u> |
| CNP/SSN | <u>1940801297300</u> |
| POANSON NR/Mark No: | <u>TP 8</u> |
| PROCES VERBAL Nr/Report No: | <u>13C-0330/25.04.2018</u> |
| WPS/WPQR ¹⁾ | <u>07/2018-71 774/2018</u> |



| Variabile/Variables | Detaliile probei sudate/ Weld test details | Domeniul de autorizare / Range of approval |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|------------------------------------------------|
| Procedeu de sudare/Welding process: | 141+111 | 141+111 |
| Tipul îmbinării/Joint type: | BW | BW |
| Poziția de sudare/Welding position: | H-L 045 | PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L 045 |
| Placă sau țeava/Plate or pipe: | T | T |
| Grosime probă/Test piece thickness, mm: | 12,7 | 6,35 ≤ t ≤ 25,4 |
| Diametrul exterior al țevii/Outside pipe diameter, mm: | 219,1 | D > 109,55 |
| Grupă material de bază/Parent material group: | 5/5.2 | 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 1, 11 |
| Tip material adaos/Filler material type: | S/B | S/B |
| Gaz de protecție/Shielding gase: | Argon | Argon și similare |
| Mat. auxiliare de sudare/Welding auxiliars: | - | - |
| Detalii de sudare/Welding details: | ss nb | ss nb |

| Alte date/Other data: | | |
|----------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Tipul verificării probe sudate /Type of test | Executat / Performed | Nr. raport/ Report No. |
| Vizual/Visual | DA | 13C-0310/16.04.2018 |
| Radiații penetrante/Radiographic test | - | - |
| Ultrasunete/Ultrasonic test | DA | 43/20.04.2018 |
| Îndoire/Bend test | DA | 232/20.04.2018 |
| Rupere tehnologică/Fracture test | DA | 232/1/20.04.2018 |
| Particule Magnetice/Magnetic Particle | - | - |
| Lichide Penetrante/Dye penetrant | - | - |
| Alte examinări | - | - |

¹⁾ SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 25.04.2018

Nr./No.: **561147**

Valabil până la/Valid until: 24.04.2020

Emitent/Issuer:

ISCIR

Nume Inspector Sef: Diaconescu Iulian-Dragos

Semnatura si stampila
Signituare and stamp



Cod F024, ed. 1, rev. 1

Inspectorul examinarilor/Speciality Inspector,


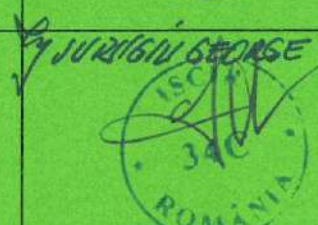
Nume/Name: Parpancata Viorel

Semnatura si stampila
Signituare and stamp



**PRELUNGIREA VALABILITATII AUTORIZATIEI /
RENEWAL OF VALIDITY OF THE AUTHORISATION**

Aut.Nr./No.: 561147

| Nr. Crt | PROCES VERBAL/RAPORT DE EVALUARE Report/Assessment Report Nr.si data/ No. And date | VALABILITATE/ Validity | | |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| | | De la/From | Pana la/Until | ISCIR Semnatura si Stampila/ Signature and stamp |
| 1 | <u>34C-680</u> 20.11.2020 | 20.11.2020 | 19.11.2022 |  |
| 2 | <u>34C-1737</u> 03.11.2022 | 03.11.2022 | 02.11.2024 |  |
| 3 | _____ | | | |
| 4 | _____ | | | |
| 5 | _____ | | | |
| 6 | _____ | | | |

NOTA: 1)

Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.



Ukrainian Society for Non-destructive Testing & Technical Diagnostics (USNDT)

is a member of International Committee for Non-destructive Testing (ICNDT)

European Federation for Non-destructive Testing (EFNDT)

International Society for Condition Monitoring (ISCM)



Certification Center of USNDT

Accredited by National Accreditation Agency of Ukraine

Certificate of accreditation № 6O001 of 14.04.2020



CERTIFICATE

of competence of non-destructive testing specialist

№ 13686.PT.2/20

This certificate confirms that

CHICEV OLEG

has passed successfully the qualification exams in accordance with the requirements of standard **EN ISO 9712: 2012** "Non-destructive testing - Qualification and certification of NDT personnel" and was certified as non-destructive testing specialist

Method of testing: **Penetrant testing (PT)**

Level of qualification: **2nd (Second)**

Sector: **7- pre - and in-service testing which includes manufacturing**
(1 - castings, 2 - forgings, 3 - welds, 4 - tubes & pipes, 5 - wrought products)

Term of validity: **24 November, 2025**

Date of certification: **27 November, 2020**



Head

Address: The P.O. Paton Electric Welding Institute of NAS of Ukraine, Kiev, Ukraine
Tel.: (044) 200-4666; Fax: (044) 205-3176
e-mail: ndt@paton.kiev.ua, usndt@ukr.net



V. Troitskiy
Member No. 149523
The American Society for
Nondestructive Testing, Inc.

e-mail: ndt@paton.kiev.ua
e-mail: usndt@ukr.net
www.usndt.com.ua

Phone: (+38 044) 200-46-66
(+38 044) 200-80-57
Fax: (+38 044) 205-31-66

The Paton Electric Welding Institute, Kiev, Ukraine

V. Troitskiy

Professor, President of USNDT
Member of American Society for NDT (ASNT)
Member of NDT Academy International

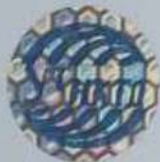


Ukrainian Society for Non-destructive Testing & Technical Diagnostics (USNDT)

is a member of International Committee for Non-destructive Testing (ICNDT)

European Federation for Non-destructive Testing (EFNDT)

International Society for Condition Monitoring (ISCM)



Certification Center of USNDT

Accredited by National Accreditation Agency of Ukraine

Certificate of accreditation № 6O001 of 14.04.2020



CERTIFICATE

of competence of non-destructive testing specialist

№ 13689.UT.2/20

This certificate confirms that

CHICEV OLEG

has passed successfully the qualification exams in accordance with the requirements of standard **EN ISO 9712: 2012** "Non-destructive testing - Qualification and certification of NDT personnel" and was certified as non-destructive testing specialist

Method of testing: **Ultrasonic testing (UT)**

Level of qualification: **2nd (Second)**

Sector: **7- pre - and in-service testing which includes manufacturing**
(1 - castings, 2 - forgings, 3 - welds, 4 - tubes & pipes, 5 - wrought products)

Term of validity: **26 November, 2025**

Date of certification: **27 November 2020**



Head

Address: The F.O. Paton Electric Welding Institute of NAS of Ukraine, Dep. № 4
Tel.: (044) 200-4666; Fax: (044) 205-3166
e-mail: ndt@paton.kiev.ua, usndt@ukr.net



V. Troitskiy
Member No. 149523
The American Society for
Nondestructive Testing, Inc.

e-mail: ndt@paton.kiev.ua Phone: (+38 044) 200-46-66
e-mail: usndt@ukr.net (+38 044) 200-80-57
www.usndt.com.ua Fax: (+38 044) 205-31-66

The Paton Electric Welding Institute, Kiev, Ukraine

V. Troitskiy

Professor, President of USNDT
Member of American Society for NDT (ASNT)
Member of NDT Academy International



Ukrainian Society for Non-destructive Testing & Technical Diagnostics (USNTD)

is a member of International Committee for Non-destructive Testing (ICNDT)

European Federation for Non-destructive Testing (EFNDT)

International Society for Condition Monitoring (ISCM)



Certification Center of USNTD

Accredited by National Accreditation Agency of Ukraine
Certificate of accreditation № 6O001 of 14.04.2020



CERTIFICATE

of competence of non-destructive testing specialist

№ 13687.VT.2/20

This certificate confirms that

CHICEV OLEG

has passed successfully the qualification exams in accordance with the requirements of standard **EN ISO 9712: 2012** "Non-destructive testing - Qualification and certification of NDT personnel" and was certified as non-destructive testing specialist

Method of testing: **Visual testing (VT)**

Level of qualification: **2nd (Second)**

Sector: **7- pre - and in-service testing which includes manufacturing**
(1 - castings, 2 - forgings, 3 - welds, 4 - tubes & pipes, 5 - wrought products)

Term of validity: **25 November, 2025**

Date of certification: **27 November, 2020**



Head **UKRAINE - KIEV**
Address: The E.O. Paton Electric Welding Institute of NAS of Ukraine, Dep. № 4
Tel.: (044) 200-4666; Fax: (044) 205-3166
e-mail: ndt@paton.kiev.ua, usndt@ukr.net



V. Troitskiy
Member No. 149523
The American Society for
Nondestructive Testing, Inc.

e-mail: ndt@paton.kiev.ua Phone: (+38 044) 200-46-66
e-mail: usndt@ukr.net (+38 044) 200-80-57
www.usndt.com.ua Fax: (+38 044) 205-31-66

The Paton Electric Welding Institute, Kiev, Ukraine

V. Troitskiy

Professor, President of USNTD
Member of American Society for NDT (ASNT)
Member of NDT Academy International

REPUBLICA



MOLDOVA

MINISTERUL INFRASTRUCTURII
ȘI DEZVOLTĂRII REGIONALE

CERTIFICAT

de atestare tehnico-profesională

Seria 2022-DLS

Numărul 0614

Eliberat domnului (doamnei): **Lungu Sergiu**

Pentru a activa în calitate de: Diriginte cu executarea lucrărilor specializate și instalațiilor aferente construcțiilor

Domeniile:

1. Instalații și rețele de alimentare cu apă și canalizare.
2. Instalații și rețele de încălzire.
3. Instalații de ventilație și climatizare.
9. Instalații tehnologice.

Exigențele esențiale:

- A - rezistență și stabilitate;
- B - siguranță în exploatare;
- C - siguranță la foc;
- D - igienă, sănătatea oamenilor, refacerea și protecția mediului înconjurător;
- E - izolație termică, hidrofugă și economie de energie;
- F - protecție împotriva zgomotului.
- G - utilizare sustenabilă a resurselor naturale.

Data eliberării **5 aprilie 2022**

Valabil pînă la **5 aprilie 2027**



Andrei SPÎNU



Viceprim-ministru, ministru

*Daca la emiterea acestui document,
ați sesizat acțiuni de implicare în acte de corupție,
Va rugăm să ne informați la Linia anticorupție a
ministerului 022250535,
WhatsApp 078777975
sau mesaj la adresa de
e-mail: anticoruptie@midr.gov.md*

Certificat montor izolații locale

Încheiat cu ocazia efectuării instruirii personalului SC TURBOENERGY POWER SRL Chișinău, e-mail: tehnic@turboenergypower.com privind tehnologia Isoplus de realizare a izolațiilor locale.

Tehnologia a fost însușită de personalul SC TURBOENERGY POWER SRL pe baza explicațiilor teoretice și a aplicațiilor practice prezentate de reprezentanții Isoplus Romania.

Personalul care executa izolații locale va aplica marcajul propriu pe fiecare izolare locală executată, va întocmi proces verbal (cu indicarea valorilor măsurate privind continuitatea și umiditatea) cu ocazia încheierii lucrărilor de postizolare pe fiecare tronson executat. Se va încheia proces verbal cu ocazia finalizării întregului circuit. Personalul / societatea care execută izolații locale este răspunzător pentru lucrările executate.

Au fost transmise ptr. folosință documentațiile :

- Prescripții tehnologice la lucrările de postizolare - conducte preizolate în manta PEHD cod: ISP-IL-16-01
- Detalii - scheme de amplasare senzori, scheme de conexiuni, scheme de realizare măsurători.
- Tabel cu necesarul de componenți ptr. spumă
- Catalog de produse – CD

Documentațiile de mai sus nu se vor transmite la terți, se vor folosi doar pentru lucrările executate cu materiale Isoplus.

Lista nominală cu personalul SC TURBOENERGY POWER SRL care a participat la instruire:

| Nr. Crt. | Numele si prenumele | CNP | Carte Identitate | | Calificativ acordat |
|----------|---------------------------|---------------|------------------|--------|---------------------|
| | | | serie | numar | |
| 1 | Sandu Grigore Doru | 1800223045358 | XC | 788741 | f. bine |

În urma instruirii persoana din societatea sus numită este abilitată pentru a executa lucrări de izolații locale și instalare sistem de semnalizare pentru sistemul de conducte preizolate tip Isoplus.

Director Tehnic

data emiterii: 28.03.2018

Ing. Varro Tibor



Certificat montor izolații locale

Încheiat cu ocazia efectuării instruirii personalului SC TURBOENERGY POWER SRL Chișinău, e-mail: tehnic@turboenergypower.com privind tehnologia Isoplus de realizare a izolațiilor locale.

Tehnologia a fost însușită de personalul SC TURBOENERGY POWER SRL pe baza explicațiilor teoretice și a aplicațiilor practice prezentate de reprezentanții Isoplus Romania.

Personalul care executa izolări locale va aplica marcajul propriu pe fiecare izolare locală executată, va întocmi proces verbal (cu indicarea valorilor măsurate privind continuitatea și umiditatea) cu ocazia încheierii lucrărilor de postizolare pe fiecare tronson executat. Se va încheia proces verbal cu ocazia finalizării întregului circuit. Personalul / societatea care execută izolări locale este răspunzător pentru lucrările executate.

Au fost transmise ptr. folosință documentațiile :

- Prescripții tehnologice la lucrările de postizolare - conducte preizolate în manta PEHD cod: ISP-IL-16-01
- Detalii - scheme de amplasare senzori, scheme de conexiuni, scheme de realizare măsurători.
- Tabel cu necesarul de componente ptr. spumă
- Catalog de produse – CD

Documentațiile de mai sus nu se vor transmite la terți, se vor folosi doar pentru lucrările executate cu materiale Isoplus.

Lista nominală cu personalul **SC TURBOENERGY POWER SRL** care a participat la instruire:

| Nr. Crt. | Numele si prenumele | CNP | Carte Identitate | | Calificativ acordat |
|----------|-------------------------|---------------|------------------|--------|---------------------|
| | | | serie | numar | |
| 1 | Mirea Doru Ionut | 1840709385613 | VX | 612489 | f. bine |

În urma instruirii persoana din societatea sus numită este abilitată pentru a executa lucrări de izolări locale și instalare sistem de semnalizare pentru sistemul de conducte preizolate tip Isoplus.

Director Tehnic

data emiterii: 28.03.2018

Ing. Varfo Tibor



Certificat montor izolații locale

Încheiat cu ocazia efectuării instruirii personalului SC TURBOENERGY POWER SRL Chișinău, e-mail: tehnic@turboenergypower.com privind tehnologia Isoplus de realizare a izolațiilor locale.

Tehnologia a fost însușită de personalul SC TURBOENERGY POWER SRL pe baza explicațiilor teoretice și a aplicațiilor practice prezentate de reprezentanții Isoplus Romania.

Personalul care executa izolări locale va aplica marcajul propriu pe fiecare izolare locală executată, va întocmi proces verbal (cu indicarea valorilor măsurate privind continuitatea și umiditatea) cu ocazia încheierii lucrărilor de postizolare pe fiecare tronson executat. Se va încheia proces verbal cu ocazia finalizării întregului circuit. Personalul / societatea care execută izolări locale este răspunzător pentru lucrările executate.

Au fost transmise ptr. folosință documentațiile :

- Prescripții tehnologice la lucrările de postizolare - conducte preizolate în manta PEHD cod: ISP-IL-16-01
- Detalii - scheme de amplasare senzori, scheme de conexiuni, scheme de realizare măsurători.
- Tabel cu necesarul de componente ptr. spumă
- Catalog de produse – CD

Documentațiile de mai sus nu se vor transmite la terți, se vor folosi doar pentru lucrările executate cu materiale Isoplus.

Lista nominală cu personalul SC TURBOENERGY POWER SRL care a participat la instruire:

| Nr. Crt. | Numele si prenumele | CNP | Carte Identitate | | Calificativ acordat |
|----------|---------------------------|---------------|------------------|--------|---------------------|
| | | | serie | numar | |
| 1 | Mihai Ionut Petrut | 1940527295591 | PX | 120655 | f. bine |

În urma instruirii persoana din societatea sus numită este abilitată pentru a executa lucrări de izolări locale și instalare sistem de semnalizare pentru sistemul de conducte preizolate tip Isoplus.

Director Tehnic

data emiterii: 28.03.2018

Ing. Varro Tibor



Certificat montor izolații locale

Încheiat cu ocazia efectuării instruirii personalului SC TURBOENERGY POWER SRL Chișinău, e-mail: tehnic@turboenergypower.com privind tehnologia Isoplus de realizare a izolațiilor locale.

Tehnologia a fost însușită de personalul SC TURBOENERGY POWER SRL pe baza explicațiilor teoretice și a aplicațiilor practice prezentate de reprezentanții Isoplus Romania.

Personalul care executa izolări locale va aplica marcajul propriu pe fiecare izolare locală executată, va întocmi proces verbal (cu indicarea valorilor măsurate privind continuitatea și umiditatea) cu ocazia încheierii lucrărilor de postizolare pe fiecare tronson executat. Se va încheia proces verbal cu ocazia finalizării întregului circuit. Personalul / societatea care execută izolări locale este răspunzător pentru lucrările executate.

Au fost transmise ptr. folosință documentațiile :

- Prescripții tehnologice la lucrările de postizolare - conducte preizolate în manta PEHD cod: ISP-IL-16-01
- Detalii - scheme de amplasare senzori, scheme de conexiuni, scheme de realizare măsurători.
- Tabel cu necesarul de componenți ptr. spumă
- Catalog de produse – CD

Documentațiile de mai sus nu se vor transmite la terți, se vor folosi doar pentru lucrările executate cu materiale Isoplus.

Lista nominală cu personalul SC TURBOENERGY POWER SRL care a participat la instruire:

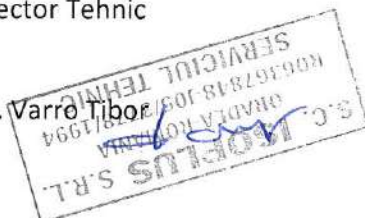
| Nr. Crt. | Numele si prenumele | CNP | Carte Identitate | | Calificativ acordat |
|----------|---------------------|---------------|------------------|--------|---------------------|
| | | | serie | numar | |
| 1 | <i>Lesan Marian</i> | 1930420410208 | VS | 848729 | f. bine |

În urma instruirii persoana din societatea sus numită este abilitată pentru a executa lucrări de izolări locale și instalare sistem de semnalizare pentru sistemul de conducte preizolate tip Isoplus.

Director Tehnic

data emiterii: 28.03.2018

Ing. Varro Tibor



Certificat montor izolații locale

Încheiat cu ocazia efectuării instruirii personalului SC TURBOENERGY POWER SRL Chișinău, e-mail: tehnic@turboenergypower.com privind tehnologia Isoplus de realizare a izolațiilor locale.

Tehnologia a fost însușită de personalul SC TURBOENERGY POWER SRL pe baza explicațiilor teoretice și a aplicațiilor practice prezentate de reprezentanții Isoplus Romania.

Personalul care executa izolații locale va aplica marcajul propriu pe fiecare izolare locală executată, va întocmi proces verbal (cu indicarea valorilor măsurate privind continuitatea și umiditatea) cu ocazia încheierii lucrărilor de postizolare pe fiecare tronson executat. Se va încheia proces verbal cu ocazia finalizării întregului circuit. Personalul / societatea care execută izolații locale este răspunzător pentru lucrările executate.

Au fost transmise ptr. folosință documentațiile :

- Prescripții tehnologice la lucrările de postizolare - conducte preizolate în manta PEHD cod: ISP-IL-16-01
- Detalii - scheme de amplasare senzori, scheme de conexiuni, scheme de realizare măsurători.
- Tabel cu necesarul de componenți ptr. spumă
- Catalog de produse – CD

Documentațiile de mai sus nu se vor transmite la terți, se vor folosi doar pentru lucrările executate cu materiale Isoplus.

Lista nominală cu personalul **SC TURBOENERGY POWER SRL** care a participat la instruire:

| Nr. Crt. | Numele și prenumele | CNP | Carte Identitate | | Calificativ acordat |
|----------|----------------------------|---------------|------------------|--------|---------------------|
| | | | serie | numar | |
| 1 | Sandu Vasilica Dinu | 1840108044421 | XC | 839291 | f. bine |

În urma instruirii persoana din societatea sus numită este abilitată pentru a executa lucrări de izolații locale și instalare sistem de semnalizare pentru sistemul de conducte preizolate tip Isoplus.

Director Tehnic

data emiterii: 01.11.2019

Ing. Vario Tibor



Certificat montor izolații locale

Încheiat cu ocazia efectuării instruirii personalului SC TURBOENERGY POWER SRL Chișinău, e-mail: tehnic@turboenergypower.com privind tehnologia Isoplus de realizare a izolațiilor locale.

Tehnologia a fost însușită de personalul SC TURBOENERGY POWER SRL pe baza explicațiilor teoretice și a aplicațiilor practice prezentate de reprezentanții Isoplus Romania.

Personalul care executa izolații locale va aplica marcajul propriu pe fiecare izolare locală executată, va întocmi proces verbal (cu indicarea valorilor măsurate privind continuitatea și umiditatea) cu ocazia încheierii lucrărilor de postizolare pe fiecare tronson executat. Se va încheia proces verbal cu ocazia finalizării întregului circuit. Personalul / societatea care execută izolații locale este răspunzător pentru lucrările executate.

Au fost transmise ptr. folosință documentațiile :

- Prescripții tehnologice la lucrările de postizolare - conducte preizolate în manta PEHD cod: ISP-IL-16-01
- Detalii - scheme de amplasare senzori, scheme de conexiuni, scheme de realizare măsurători.
- Tabel cu necesarul de componenți ptr. spumă
- Catalog de produse – CD

Documentațiile de mai sus nu se vor transmite la terți, se vor folosi doar pentru lucrările executate cu materiale Isoplus.

Lista nominală cu personalul SC TURBOENERGY POWER SRL care a participat la instruire:

| Nr. Crt. | Numele si prenumele | CNP | Carte Identitate | | Calificativ acordat |
|----------|---------------------|---------------|------------------|--------|---------------------|
| | | | serie | numar | |
| 1 | <i>Sandu Ionel</i> | 1820504044427 | XC | 929619 | f. bine |

În urma instruirii persoana din societatea sus numită este abilitată pentru a executa lucrări de izolații locale și instalare sistem de semnalizare pentru sistemul de conducte preizolate tip Isoplus.

Director Tehnic

data emiterii: 01.11.2019

Ing. Varro Tibor



Certificat montor izolații locale

Încheiat cu ocazia efectuării instruirii personalului SC TURBOENERGY POWER SRL Chișinău, e-mail: tehnic@turboenergypower.com privind tehnologia Isoplus de realizare a izolațiilor locale.

Tehnologia a fost însușită de personalul SC TURBOENERGY POWER SRL pe baza explicațiilor teoretice și a aplicațiilor practice prezentate de reprezentanții Isoplus Romania.

Personalul care executa izolări locale va aplica marcajul propriu pe fiecare izolare locală executată, va întocmi proces verbal (cu indicarea valorilor măsurate privind continuitatea și umiditatea) cu ocazia încheierii lucrărilor de postizolare pe fiecare tronson executat. Se va încheia proces verbal cu ocazia finalizării întregului circuit. Personalul / societatea care execută izolări locale este răspunzător pentru lucrările executate.

Au fost transmise ptr. folosință documentațiile :

- Prescripții tehnologice la lucrările de postizolare - conducte preizolate în manta PEHD cod: ISP-IL-16-01
- Detalii - scheme de amplasare senzori, scheme de conexiuni, scheme de realizare măsurători.
- Tabel cu necesarul de componenți ptr. spumă
- Catalog de produse – CD

Documentațiile de mai sus nu se vor transmite la terți, se vor folosi doar pentru lucrările executate cu materiale Isoplus.

Lista nominală cu personalul **SC TURBOENERGY POWER SRL** care a participat la instruire:

| Nr. Crt. | Numele si prenumele | CNP | Carte Identitate | | Calificativ acordat |
|----------|--------------------------|---------------|------------------|--------|---------------------|
| | | | serie | numar | |
| 1 | Blagoi Constantin | 1680413044457 | XC | 853709 | f. bine |

În urma instruirii persoana din societatea sus numită este abilitată pentru a executa lucrări de izolări locale și instalare sistem de semnalizare pentru sistemul de conducte preizolate tip Isoplus.

Director Tehnic

Ing. Varro Tibor



data emiterii: 01.11.2019

Certificat montor izolații locale

Încheiat cu ocazia efectuării instruirii personalului SC TURBOENERGY POWER SRL Chișinău, e-mail: tehnic@turboenergypower.com privind tehnologia Isoplus de realizare a izolațiilor locale.

Tehnologia a fost însușită de personalul SC TURBOENERGY POWER SRL pe baza explicațiilor teoretice și a aplicațiilor practice prezentate de reprezentanții Isoplus Romania.

Personalul care executa izolări locale va aplica marcajul propriu pe fiecare izolare locală executată, va întocmi proces verbal (cu indicarea valorilor măsurate privind continuitatea și umiditatea) cu ocazia încheierii lucrărilor de postizolare pe fiecare tronson executat. Se va încheia proces verbal cu ocazia finalizării întregului circuit. Personalul / societatea care execută izolări locale este răspunzător pentru lucrările executate.

Au fost transmise ptr. folosință documentațiile :

- Prescripții tehnologice la lucrările de postizolare - conducte preizolate în manta PEHD cod: ISP-IL-16-01
- Detalii - scheme de amplasare senzori, scheme de conexiuni, scheme de realizare măsurători.
- Tabel cu necesarul de componenți ptr. spumă
- Catalog de produse – CD

Documentațiile de mai sus nu se vor transmite la terți, se vor folosi doar pentru lucrările executate cu materiale Isoplus.

Lista nominală cu personalul SC TURBOENERGY POWER SRL care a participat la instruire:

| Nr. Crt. | Numele si prenumele | CNP | Carte Identitate | | Calificativ acordat |
|----------|------------------------------|---------------|------------------|--------|---------------------|
| | | | serie | numar | |
| 1 | Andronescu Constantin | 1630418103760 | PH | 896166 | f. bine |

În urma instruirii persoana din societatea sus numită este abilitată pentru a executa lucrări de izolări locale și instalare sistem de semnalizare pentru sistemul de conducte preizolate tip Isoplus.

Director Tehnic

data emiterii: 01.11.2019

Ing. Varro Tibor

S.C. ISOPLUS S.R.L.
ROMANIA
RO6367848 / 2012778/1994
SERVICIUL TEHNIC