

« DATA CONTROL » SRL

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

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

№	Numele, Prenumele	Anul nașterii	Studiile	Vechimea în muncă	Poanson	Modul de sudură	Materiale pentru model de sudură				Electrod marca, diametrul	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură				Evaluarea practică	Evaluarea teoretică	Concluzia comisiei	
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, diametru, mm.	Limita trăiniceii			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăiniceii	Colțul îndorii, aplatizarea				
1	BEȘLEEA Pavel	1983	med	13	P	Sud elect argon Sud elect argon Sud elect argon	Teavă Teavă Teavă	Oțel inox 304 Oțel inox 304 Oțel inox 304	28x1,5 28x1,5 28x1,5	50 50 50	Oțel inox 304 Oțel inox 304 Oțel inox 304	Vert Oriz Oriz	Atest Atest Atest	Atest Atest Atest	51,1 54,0 43,1	< 8 < 8 >120	Atest Atest Atest	Atest Atest Atest	<p>Admis la sudură cu arc electric și sudare electrica in gaze protectoare argon utilaj tehnologic, conducte tehnologice, conducte din oțel inoxidabil, carbon in toate pozitiile și conducte din cupru conform EN ISO 9606 și 15609 (WPS), TN 13133 (BPS)</p>	
						Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 3	38-49	Supertit Fin	Vert	Atest	Atest	44,2	>120	Atest	Atest		
						Sud cu gaze	Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S95	Vert	Atest	Atest	30,1	--	Atest	Atest		
						Sud elect	Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S95	Oriz	Atest	Atest	32,2	---	Atest	Atest		

Președintele comisiei Șef Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor
 Membrii comisiei Inginer Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor
 Reprezentantul beneficiarului





LEGITIMAȚIE Seria 2019-DLS Nr. 0200



Numele **Nastasiu**
prenumele **Valeriu**

Atestat în calitate de **Diriginte cu
executarea lucrărilor specializate și
instalațiilor aferente construcțiilor**

Eliberată la **19 iunie 2019**

Valabilă pînă la **19 iunie 2024**

Anatol USATII

Secretar de Stat

MOLDOVA

**ECONOMIEI
și INFRASTRUCTURII**

CERTIFICAT

de atestare tehnico-profesională

Seria 2019-DLS

Numărul 0200

Eliberat domnului (doamnei): **Nastasiu Valeriu**

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

Domeniile:

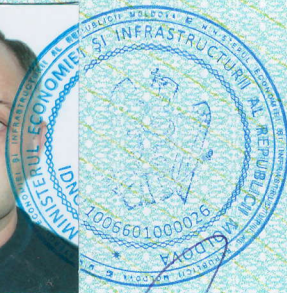
9. Instalații tehnologice.

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.

Data eliberării **19 iunie 2019**

Valabil pînă la **19 iunie 2024**



Anatol Usatii

Secretar de Stat

LEGITIMAȚIE



L.Ș.

Beșelea
(semnătura deținătorului)

Eliberată "28" septembrie 2017

INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT PENTRU
SUPRAVEGHEREA TEHNICĂ A OBIECTELOR
INDUSTRIALE PERICULOASE

Demers № 04/0064 din 11-02-2015

LEGITIMAȚIE № 30

ELIBERATĂ d lui BEȘELEA Pavel
poanson „P”

anul nașterii 1983 cu vechimea în muncă de
sudor 10 ani precum că al în conformitate cu
Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat în
comisia laboratorului pentru defectoscopie și
sudură din „Indmontaj” S.A.

ca profesia sudare cu arc electrici cu gaze
Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 28 x 1.5mm argon oțel inox 304
Teavă diamet 76 x 4mm oțel cu arc electr oțel CT3
Teavă diamet 35 x 1.5mm cu gaze Cupru DHP Cu
cu executarea rosturilor de sudură în poziție
vertic. și orizon.

cu utilizarea materialelor de sudură
Oțel inoxidabil 304; Supertit Fin; BrazeTec S95

Testări periodice:

La „28” noiembrie 2019 a fost efectuată
testarea sudorului la cu arc electric

La examenare persoane fost sudate

Beșelea Pavel

Poziția îmbinărilor sudate vertic; orizont

Materiale de sudare Oțel inox 304; Braze Tec S95

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atest

Pregătirea practică atest

*Admis la sudură cu arc electric și sudare electrică
în gaze protectoare argon utilizaj tehnologic conducte
din oțel inoxidabil, conducte din cupru
conform EN ISO 9606 și 15609 (WPC) EN 13133*

Baza: (BPS)

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „Indmontaj”

№ 19-27 din „28 noiembrie 2019

Legitimația este valabilă pînă la

„28 noiembrie 2020

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La „1” decembrie 2020 a fost efectuată
testarea sudorului la cu arc electric și cu gaze

La examenare persoane fost sudate

Beșelea Pavel

Poziția îmbinărilor sudate vertic și orizont

Materiale de sudare Oțel inox 304; Braze Tec S95

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atest

Pregătirea practică atest

*Admis la sudură cu arc electric și sudare electrică
în gaze protectoare argon utilizaj tehnologic conducte
tehnologice conducte din oțel inoxidabil în toate pozițiile
și conducte din cupru conform EN ISO 9606 și 15609 (WPC)*

Baza: TN 13133 (BPS)

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „ENERGOSERVICE

№ 20-18 din „1” decembrie 2020 Legitimația

este valabilă pînă la

„1” decembrie 2021

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.





Valeriu Nastasiu
DataControl, Republic of Moldova

has been trained in June 2012 at company DataControl in Chisinau, Moldova

BASICS CENTRAL GAS SUPPLY UNITS

- **Pneumatic switch cabinets**
- **Ventus valve box**
- **AGSS outlet**
- **Forano outlet**

installation, assembling, function, maintenance
and spare parts

Mr Nastasiu took successfully part in the training of the above mentioned products.

Hamburg, 22.06.2012

GREGGERSEN
GASETECHNIK GmbH
Bodestr. 27-29 · 21031 Hamburg
Tel. 040/73 93 57-0 · Fax 73 93 57-39
email: info@greggersen.de

A handwritten signature in black ink, appearing to read "i. A. O. Koch".

Olaf Koch
- Trainer -