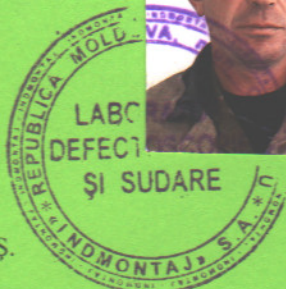


LEGITIMAȚIE



L.Ș.

(semnătura deținătorului)

Eliberată "18 noi 2015"

INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT PENTRU
SUPRAVEGHEREA TEHNICĂ A OBIECTELOR
INDUSTRIALE PERICULOASE

Demers № 04/0064 din 11-02-2015

LEGITIMAȚIE №

ELIBERATĂ d. lui **BURULAN Vasile**

poanson „6”

anul nașterii 1965 cu vechimea în muncă de
sudor 15 ani precum că al în conformitate cu
Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat în
comisia laboratorului pentru defectoscopii și
sudură din

componenta întreprinderii „Indmontaj” S.A.
ca profesia sudare cu arc electric

Pentru verificare au fost sudate:

Tablă cu grosimea 6 mm
din materialele de bază oțel marca CT 3nc
cu executarea rosturilor de sudură în poziție
vert. și oriz.

cu utilizarea materialelor de sudură
Supertit Fin

La verificarea cunoștințelor teoretice și practice sudorul BURUIAN Vasile a obținut următoarele note:
Cunoștințele teoretice satisfăcător
Pregătirea practică satisfăcător

Admis la sudură cu arc electric a construcțiilor metalice, și echipament nestandard din oțel carbon în toate pozițiile

Legitimația este eliberată în baza procesului verbal al comisiei permanente

„INDMONTAJ” S.A.

№ 15-15 din „18” mai 2015

Legitimația este valabilă pînă

la „18” mai 2016

Președintele comisiei

Membru comisiei

Romanenco

Caliujnii



Testări periodice:

La 29 „ iunie ” 2018 a fost efectuată testarea sudorului la P32 Svarca

La examenare persoane fost sudate

Buruian Vasile

Poziția îmbinărilor sudate poz. 1, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Materiale de sudare 3012-13/55

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice хорошо

Pregătirea practică хорошо

допущен к P32 сварке
газопроводов во всех
положениях сварного шва.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

№ 15-15 din „18” mai 2015

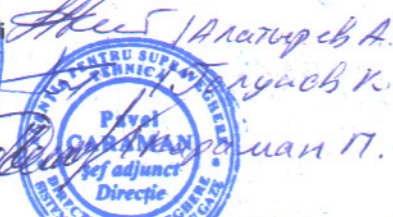
Legitimația este valabilă pînă la

la „18” mai 2016

Președintele comisiei

Membru comisiei

L.S.



Testări periodice:

La 28 „ июня 2019 a fost efectuată
testarea sudorului la РЭД сварки.

La examenare persoane fost sudate

Buzăian Vasile

Poziția îmbinărilor sudate гор. и верт

Materiale de sudare ГОСТ 43156

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice хорошо

Pregătirea practică хорошо

допущен к РЭД, сварке
газовых труб во всех
положениях сварного
шва.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

SA „Indumonta”

№ 34 din 28 „ июня 2019

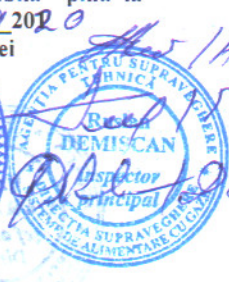
egitimatia este valabilă pînă la

30 июня 2020

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Анатолий
Голунов
Гелишкан

Testări periodice:

La 04 „ junie 2020 a fost efectuată
testarea sudorului la arc electric

La examenare persoane fost sudate

Buzăian V.

Poziția îmbinărilor sudate oriz. vert.

Materiale de sudare supercel fin

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice Atestat

Pregătirea practică Atestat

Admis la sudură cu arc elec-
tric a gazeductelor din oțel
carbon în toate pozițiile cu
presiunea până la P-1,2 MPa

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

SA „Indumonta”

№ 54 din 04 „ junie 2020

egitimatia este valabilă pînă la

04 iunie 2021

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Анатолий
Голунов
Гончарук V.

SRL «Control-gaz»

PROCES – VERBAL № 54

din « 04 » iunie 2020a.

Al ședinței comisiei de verificare a cunoștințelor cerințelor Regilamentului de atestare a sudorilor.

Atestare sudorilor întreprinderii **SA «DARNIC-GAZ»**

Calificativul sudor electric, sudor cu gaz

(denumirea calificatiei)

№	Numele prenumele	Anul nașterii	Studiile	Stagul de muncă	Puanson	Modul de sudură	Material de sudură				Electrod	Poziția de sudură	Resultatele probelor modelelor de sudură				Evaluarea practică	Evaluarea teoretică	Decizia comisiei
							Placă, țevă	Marca metalului	Grosime / Diametru: mm	Limita rezistență			Controlul vizual	Limita rezistență	Unghiul de îndoire				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	Admis la sudură cu gaze a gazoductelor din oțel carbon în toate pozițiile cu preseunea pînă la P-0,3MPa
1.	CARAFIZI NICOLAI	1972	med	23	K	Sud cu gaze	țevă	Cm2	25x2,8	39	Ca-08A	Vert	Atest	Atest	>100º	Atest	Atest №8		
2.	BURUIAN VASILE	1965	med	33	B	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Supertit Fin	Vert	Atest	Atest	>120º	Atest	Atest №4	Admis la sudură cu arc electric a gazoductelor din oțel carbon în toate pozițiile cu preseunea pînă la P-1,2MPa	
3.	CARAFIZI NICOLAI	1972	med	23	K	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Supertit Fin	Vert	Atest	Atest	>120º	Atest	Atest №2		
4.	GUȘAN ION	1990	med	11	I	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Supertit Fin	Vert	Atest	Atest	>120º	Atest	Atest №10		

Președintele comisiei: Administrator SRL «Control-gaz»

Membrii comisiei: 1. Șef laborator SRL «Control-gaz»

2. Director SA «DARNIC-GAZ»

3. Reprezentantul Organului de Control și Supraveghere Tehnică de Stat

/Alatîrev Andrei/
/Golunov Calistrat/
/Mereacre F./
/Goncearuc Valentina/

Testări periodice:

La „11” June 2021 a fost efectuată
testarea sudorului la arc electric

La examenare persoane fost sudate

Bucurari V.

Poziția îmbinărilor sudate orizz. vert

Materiale de sudare supercat DIN

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice afectat

Pregătirea practică afectat

Admis la sudură cu ~~arc~~ arc elec-
tric a gazoconductelor din oțel
carbon în toate pozițiile cu
prezența până la P-12 upa

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „Indmontaj”

Nr. 54 din „11” June 2021

egitimția este valabilă până la

„11” June 2022

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La „ ” 20 a fost efectuată
testarea sudorului la

La examenare persoane fost sudate

Poziția îmbinărilor sudate

Materiale de sudare

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice

Pregătirea practică

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „Indmontaj”

Nr. din „ ” 20 egitimția

este valabilă până la

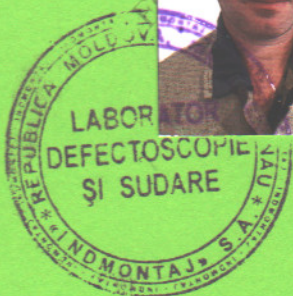
„ ” 20

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.

LEGITIMAȚIE



L.Ș.

(semnătura deținătorului)

Eliberată "18" mai 2018

INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT PENTRU
SUPRAVEGHEREA TEHNICĂ A OBIECTELOR
INDUSTRIALE PERICULOASE

Demers № 04/0064 din 11-02-2015

LEGITIMAȚIE №

ELIBERATĂ d lui CARAFIZI Nicolae
poanson „K”

anul nașterii 1972 cu vechimea în muncă de
sudor 12 ani precum că al în conformitate cu
Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat în
comisia laboratorului pentru defectoscopii și
sudură din

componenta întreprinderii „Indmontaj” S.A.
ca profesia sudare cu arc electric

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 57 x 3,5m

Tablă cu grosimea 6 mm

din materialele de bază oțel marca CT 3nc
cu executarea rosturilor de sudură în poziție
vert. și oriz.

cu utilizarea materialelor de sudură
Supertit Fin

La verificarea cunoștințelor teoretice și practice sudorul CARAFIZI Nicolae a obținut următoarele note:
Cunoștințele teoretice satisfăcător
Pregătirea practică satisfăcător
Admis la sudură cu arc electric a construcțiilor metalice, rețele termice, utilaj tehnologic din oțel carbon în toate pozițiile

Legitimația este eliberată în baza procesului verbal al comisiei permanente „INDMONTAJ” S.A.

Nr 15-15 din „18” mai 2015

Legitimația este valabilă până la „18” mai 2016

Președintele comisiei

Membrii comisiei

Romanenco
Caliujnii



Testări periodice:

La „30” июня 2017 a fost efectuată testarea sudorului la газовая и РЭД

La examenare persoane fost sudate

Carafizi Nicolai

Poziția îmbinărilor sudate гор. и верт.

Materiale de sudare св-08А, Электрон 13155

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice хорошо

Pregătirea practică хорошо

допущен к газовой и РЭД сварке газопроводов во всех положениях сварного шва.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

INDMONTAJ

Nr 15-15 din „30” июня 2017

Legitimația este valabilă până la

„18” май 2018

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S. 003600030489

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

СООБЩЕСТВА ПЕ АКЦИОНЕРА

Testări periodice:

La 29 июня 2018 a fost efectuată
testarea sudorului la газовая и РЭД

La examenare persoane fost sudate

Сарафизі Н.

Poziția îmbinărilor sudate гор. ; верт.

Materiale de sudare СВ-08А; УОНД-13/55

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice хорошо

Pregătirea practică хорошо

допущен к газовой и РЭД
сварке газопроводов во
всех положенных
сварного шва.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

№ 28 инвентариз. 28 июня 2018

legitimația este valabilă pînă la

29 июня 2019 г.

Președintele comisiei

Мембріи comisiei

L.S.

Андрей Патрушев

Геннадий К.

Александр П.

Testări periodice:

La 28 июня 2019 a fost efectuată
testarea sudorului la газовая и РЭД

La examenare persoane fost sudate

Сарафизі Н.

Poziția îmbinărilor sudate гор. ; верт.

Materiale de sudare СВ-08А; УОНД-13/55

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice хорошо

Pregătirea practică хорошо

допущен к газовой и РЭД
сварке газопроводов
во всех положенных
сварного шва.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

№ 28 инвентариз. 28 июня 2019

legitimația este valabilă pînă la

28 июня 2020 г.

Președintele comisiei

Мембріи comisiei

L.S.

Андрей Патрушев

Геннадий К.

Александр П.



Testări periodice:

La 04 iunie 2020 a fost efectuată
testarea sudorului la arc electric și gaze
La examenare persoane fost sudate

Carafier N.

Poziția îmbinărilor sudate 0212.1 Vert

Materiale de sudare CH-07A; superbit lin

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice Atestat

Pregătirea practică Atestat

Admis la sudura cu gaze (P-03.4P) și cu arc electric (P-12.4P) a
găzduțelor din oțel carbon în
toate pozițiile

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S.A. „Indmontaj”

Nr. 54 din 04 iunie 2020

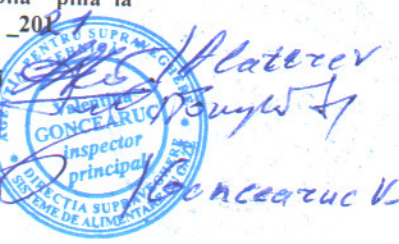
egitimția este valabilă pînă la

04 iunie 2021

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La " " " 201 a fost efectuată

testarea sudorului la " "

La examenare persoane fost sudate

Poziția îmbinărilor sudate " "

Materiale de sudare " "

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice " "

Pregătirea practică " "

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S.A. „Indmontaj”

Nr. " " " 201 egitimția

este valabilă pînă la

" " " 201

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.

SRL «Control-gaz»

PROCES – VERBAL № 54

din « 04 » iunie 2020a.

Al ședinței comisiei de verificare a cunoștințelor cerințelor Regilamentului de atestare a sudorilor.

Atestare sudorilor întreprinderii SA «DARNIC-GAZ»

Calificativul sudor electric, sudor cu gaz

(denumirea calificăției)

№	Numele prenumele	Anul nașterii	Studiile	Stagul de muncă	Punson	Modul de sudură	Material de sudură				Electrod	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură			Evaluarea practică	Evaluarea teoretică	Decizia comisiei
							Placă, țevă	Marca metalului	Grosime / Diametru: mm	Limita rezistență			Controlul vizual	Limita rezistență	Îngheț de sudură			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1.	CARAFIZI NICOLAI	1972	med	23	K	Sud cu gaze	țevă	Cm2	25x2,8	39	C6-08A	Vert	Atest	Atest	> 100°	Atest	Atest №8	Admis la sudură cu gaze a gazoductelor din oțel carbon în toate pozițiile cu preseunea până la P-0,3MPa
													Atest	Atest	> 100°			
2.	BURUIAN VASILE	1965	med	33	B	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Superit Fin	Vert	Atest	Atest	> 120°	Atest	Atest №4	Admis la sudură cu arc electric a gazoductelor din oțel carbon în toate pozițiile cu preseunea până la P-1,2MPa
													Atest	Atest	> 120°			
3.	CARAFIZI NICOLAI	1972	med	23	K	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Superit Fin	Vert	Atest	Atest	> 120°	Atest	Atest №2	Admis la sudură cu arc electric a gazoductelor din oțel carbon în toate pozițiile cu preseunea până la P-1,2MPa
													Atest	Atest	> 120°			
4.	GUȘAN ION	1990	med	11	I	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Superit Fin	Vert	Atest	Atest	> 120°	Atest	Atest №10	
													Atest	Atest	> 120°			

Președintele comisiei: Administrator SRL «Control-gaz»

Membrii comisiei: 1. Șef laborator SRL «Control-gaz»

2. Director SA «DARNIC-GAZ»

3. Reprezentantul Organului de Control și Supraveghere Tehnică de Stat

/Alatîrev Andrei/

/Golunov Calistrat/

/Mereacre F./

/Goncearuc Valentina/



Testări periodice:

La 09 " iunie 2020 a fost efectuată
testarea sudorului la arc electric și gaze
La examenare persoane fost sudate

Carafizi N.

Poziția îmbinărilor sudate oriz. / Vert.

Materiale de sudare CB-08A; superbit fin

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice Atestat

Pregătirea practică Atestat

Admis la sudura cu gaze (P-0,3 MPa) și cu arc electric (P-1,2 MPa) și gaze ductelor din oțel carbon în toate pozițiile

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

No 54 din 09 iunie 2020

legitimția este valabilă până la

09 iunie 2021

Președintele comisiei

Membru comisiei

L.S.



Platerer
Gonciaruc V.

Testări periodice:

La 11 " iunie 2020 a fost efectuată
testarea sudorului la arc electric și gaze
La examenare persoane fost sudate

Carafizi N.

Poziția îmbinărilor sudate oriz. / Vert.

Materiale de sudare CB-08A; superbit fin

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice Atestat

Pregătirea practică Atestat

Admis la sudura cu gaze (P-0,3 MPa) și cu arc electric (P-1,2 MPa) și gaze ductelor din oțel carbon în toate

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

No 54 din 11 iunie 2020

legitimția este valabilă până la

11 iunie 2021

Președintele comisiei

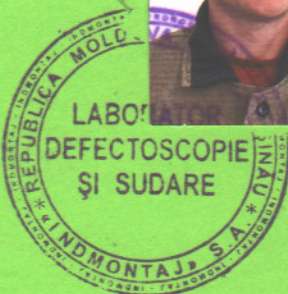
Membru comisiei

L.S.



Platerer
Gonciaruc V.

LEGITIMAȚIE



L.Ș.

(semnătura deținătorului)

Eliberată "18" noi 2015

INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT PENTRU
SUPRAVEGHEREA TEHNICĂ A OBIECTELOR
INDUSTRIALE PERICULOASE

Demers № 04/0064 din 11-02-2015

LEGITIMAȚIE №

ELIBERATĂ d-lui **GUSAN Ion**
poanson „I”

anul nașterii 1990 cu vechimea în muncă de
sudor 6 ani precum că al în conformitate cu
Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat în
comisia laboratorului pentru defectoscopii și
sudură din

componenta întreprinderii „Indmontaj” S.A.
ca profesia sudare cu arc electric

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 57 x 3,5m

Tablă cu grosimea 6 mm

din materialelor de bază oțel marca CT 3nc
cu executarea rosturilor de sudură în poziție
vert. și oriz.

cu utilizarea materialelor de sudură
Supertit Fin

La verificarea cunoștințelor teoretice și practice sudorul GUSAN Ion a obținut următoarele note:
Cunoștințele teoretice satisfăcător
Pregătirea practică satisfăcător
Admis la sudură cu arc electric a construcțiilor metalice, rețele termice, utilaj tehnologic din oțel carbon în toate pozițiile
Legitimația este eliberată în baza procesului verbal al comisiei permanente „INDMONTAJ” S.A.

№ 15-15 din „18” mai 2015

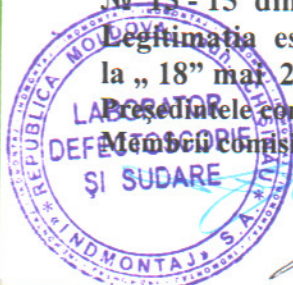
Legitimația este valabilă până la „18” mai 2016

Președintele comisiei

Membrii comisiei

Romanenco

Caliujni



Testări periodice:

La „19” мск 2015 a fost efectuată testarea sudorului la РЭД

La examenare persoane fost sudate

Гусан Ion.

Poziția îmbinărilor sudate гор. и дпт.

Materiale de sudare ГОИИ 43155

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice хорошо

Pregătirea practică хорошо

допущен к РЭД сварке газопроводов во всех положениях сварного шва.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

№ 32 din „19” мск 2015

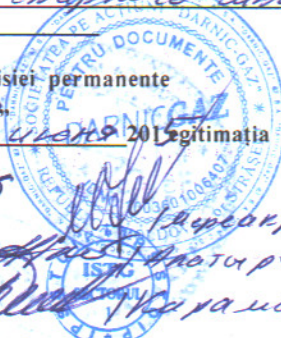
este valabilă până la

„19” мск 2016

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La 22 „ июня 2016 a fost efectuată
testarea sudorului la P3D

La examenare persoane fost sudate

Gusan Ion

Poziția îmbinărilor sudate гор.; верт.

Materiale de sudare УОМЧ-13155

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice хорошо

Pregătirea practică хорошо

допущен к P3D сварке газопроводов во всех положени-
ях сварного шва.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

С.А. Индрантар

№ 27 din „22” июня 2016

egitimatia este valabilă până la

„22” август 2017

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.

Testări periodice:

La „30” июня 2017 a fost efectuată
testarea sudorului la P3D сварка

La examenare persoane fost sudate

Gusan Ion

Poziția îmbinărilor sudate гор.; верт.

Materiale de sudare УОМЧ-13155

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice хорошо

Pregătirea practică хорошо

допущен к P3D сварке газопро-
водов во всех положений
сварного шва.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

С.А. Индрантар

№ 27 din „30” июня 2017

egitimatia este valabilă până la

„30” август 2017

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.

Testări periodice:

La 29 iunie 2018 a fost efectuată
testarea sudorului la P3D сварка
La examenare persoane fost sudate

Guzan Ion

Poziția îmbinărilor sudate гор./ верт.

Materiale de sudare Э01Ц-13/55

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice хорошо

Pregătirea practică хорошо

допущен к РЭД сварке
газопроводов во всех
положениях сварного
шва

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

„S.A. «Industria»

№ 35 din 28 iunie 2018

legitimția este valabilă până la

29 iunie 2019

Președintele comisiei:

Membrii comisiei:

L.S.

Анатурев
Болунов К.
Караман П.

Testări periodice:

La 28 iunie 2019 a fost efectuată
testarea sudorului la P3D сварка
La examenare persoane fost sudate

Guzan Ion

Poziția îmbinărilor sudate гор./ верт.

Materiale de sudare Э01Ц-13/55

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice хорошо

Pregătirea practică хорошо

допущен к РЭД сварке
газопроводов во всех
положениях сварного шва

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

„S.A. «Industria»

№ 34 din 28 iunie 2019

legitimția este valabilă până la

29 iunie 2020

Președintele comisiei:

Membrii comisiei:

L.S.

Анатурев
Болунов
Караман П.
Дмигсан

Testări periodice:

La 04 Junie 2020 a fost efectuată
testarea sudorului la arc electric

La examenare persoane fost sudate

Gusan Ion

Poziția îmbinărilor sudate oțel; vrb.

Materiale de sudare supertil fin

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice Atestat

Pregătirea practică Atestat

Admis la sudură cu arc electric
și gaze ductelor din oțel carbon
în toate pozițiile cu prezența
pană la P-1,2 MPa

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S.A. "Indimentaj"

Nr. 56 din 04 Junie 2020

Legitimăția este valabilă până la

04 Junie 2021

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Valabil până la _____ 20__

Președintele Comisiei de examinare _____

Membrii Comisiei _____

L.S. _____

Valabil până la _____ 20__

Președintele Comisiei de examinare _____

Membrii Comisiei _____

L.S. _____

SRL «Control-gaz»

PROCES – VERBAL № 54

din « 04 » iunie 2020a.

Al ședinței comisiei de verificare a cunoștințelor cerințelor Regulamentului de atestare a sudorilor.

Atestare sudorilor întreprinderii SA «DARNIC-GAZ»

Calificativul sudor electric, sudor cu gaz

(denumirea calificăției)

№	Numele prenumele	Anul nașterii	Studiile	Stagul de muncă	Punson	Modul de sudură	Material de sudură				Electrod	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură				Evaluarea practică	Evaluarea teoretică	Decizia comisiei
							Placă, țevă	Marca metalului	Grosime / Diametru: mm	Limita rezistență			Controlul vizual	Limita rezistență	Unghiul de îndoire				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	Admis la sudură cu gaze a gazoductelor din oțel carbon în toate pozițiile cu preseunea până la P-0,3MPa
1.	CARAFIZI NICOLAI	1972	med	23	K	Sud cu gaze	țevă	Cm2	25x2,8	39	Ca-08A	Vert	Atest	Atest	>100º	Atest	Atest №8		
2.	BURUIAN VASILE	1965	med	33	B	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Superitit Fin	Vert	Atest	Atest	>120º	Atest	Atest №4	Admis la sudură cu arc electric a gazoductelor din oțel carbon în toate pozițiile cu preseunea până la P-1,2MPa	
3.	CARAFIZI NICOLAI	1972	med	23	K	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Superitit Fin	Vert	Atest	Atest	>120º	Atest	Atest №2		
4.	GUȘAN ION	1990	med	11	I	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Superitit Fin	Vert	Atest	Atest	>120º	Atest	Atest №10		

Președintele comisiei: Administrator SRL «Control-gaz»

Membrii comisiei: 1. Șef laborator SRL «Control-gaz»

2. Director SA «DARNIC-GAZ»

3. Reprezentantul Organului de Control și Supraveghere Tehnică de Stat

/Alatîrev Andrei/
/Golunov Calistrat/
/Mereacre F./
/Goncearuc Valentina/

Testări periodice:

La 04 "Iunie" 2020 a fost efectuată
testarea sudorului la arc electric
La examenare persoane fost sudate

Gugan Ion

Poziția îmbinărilor sudate oțel, v. 06.

Materiale de sudare superbit fin

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice Atestat

Pregătirea practică Atestat

Admis la sudură cu arc electric
a gazoductelor din oțel carbon
în toate pozițiile cu presiune
până la P=12 MPa

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

Nr. 54 "Iunie" 2020

egitimția este valabilă până la

04 "Iunie" 2021

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La 11 "Iunie" 2021 a fost efectuată
testarea sudorului la arc electric
La examenare persoane fost sudate

Gugan Ion

Poziția îmbinărilor sudate oțel, v. 06.

Materiale de sudare superbit fin

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice Atestat

Pregătirea practică Atestat

Admis la sudură cu arc electric
a gazoductelor din oțel carbon
în toate pozițiile cu presiune
până la P=12 MPa

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

Nr. 54 "Iunie" 2021

egitimția este valabilă până la

11 "Iunie" 2022

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.

Platorescu

Boytal

Goncea tuc V.

L.S.

Goncea tuc V.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

L.S.

SRL «Control-gaz»

PROCES-VERBAL № 54

din « 11 » iunie 2021a.

Al şedinţei comisie de verificare a cunoştinţelor cerinţelor Reglementului de atestare a sudorilor.

Atestare sudorilor întreprinderii **SA «DARNIC-GAZ»**

Calificativul sudor electric, sudor cu gaz

(denumirea calificăriei)

№	Numele prenumele	Anul nasterii	Studiile	Stagul de muncă	Puanson	Modul de sudură	Material de sudură				Electrod	Poziţia de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură			Evaluarea practică	Evaluarea teoretică	Decizia comisiei
							Placă, ţevă	Marca metalului	Grosime / Diametru: mm	Limita rezistenţă			Controlul vizual	Limita rezistenţă	Unghiul de îndoire			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1.	CARAFIZI NICOLAI	1972	med	24	K	Sud cu gaze	ţevă	Cm2	25x2,8	39	Ce-084	Vert	Atest	Atest	>100°	Atest	Atest №5	Admis la sudură cu gaze a gazoductelor din oţel carbon în toate poziţiile cu presiunea până la P-0,3MPa
2.	BURULIAN VASILE	1965	med	34	B	Sud elect	ţevă	Cm3	57x3,2	41	Supertit Fin	Vert Oriz	Atest Atest	Atest Atest	>120° >120°	Atest	Atest №7	Admis la sudură cu arc electric a gazoductelor din oţel carbon în toate poziţiile cu presiunea până la P-1,2MPa
3.	CARAFIZI NICOLAI	1972	med	24	K	Sud elect	ţevă	Cm3	57x3,2	41	Supertit Fin	Vert Oriz	Atest Atest	Atest Atest	>120° >120°	Atest	Atest №6	
4.	GUŞAN ION	1990	med	12	1	Sud elect	ţevă	Cm3	57x3,2	41	Supertit Fin	Vert Oriz	Atest Atest	Atest Atest	>120° >120°	Atest	Atest №1	

Preşedintele comisiei: Administrator SRL «Control-gaz»

Membrii comisiei: 1. Şef laborator SRL «Control-gaz»

2. Director SA «DARNIC-GAZ»

3. Reprezentantul Organului de Control
şi Supraveghere Tehnică de Stat



/Alăţurev Andrei/

/Golunov Calistrat/

/Mereacre F./

/Goncearcu Valentina/