

«TELSISTEL»

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

Vr	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 îndoirii, aplatizarea			
1	BURAGA	1982	med	22	N	Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	A H O - 4	Vert	Atest	Atest	41,3	>120	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric a conductelor tehnologice, rețele termice, construcțiilor metalice și echipament nestandard din oțel carbon în toate pozițiile.
	Iurii					Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	A H O - 4	Oriz	Atest	Atest	39,7	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	A H O - 4	Vert	Atest	Atest	42,8	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	A H O - 4	Oriz	Atest	Atest	41,7	>120	Atest	Atest	
2	NOROI	1982	med	17	G	Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	A H O - 4	Vert	Atest	Atest	41,4	>120	Atest	Atest	
	Gheorghe					Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	A H O - 4	Oriz	Atest	Atest	40,4	>120	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric a conductelor tehnologice, rețele termice, construcțiilor metalice și echipament nestandard din oțel carbon în toate pozițiile.
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	A H O - 4	Vert	Atest	Atest	42,8	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	A H O - 4	Oriz	Atest	Atest	40,0	>120	Atest	Atest	
3	NIJIBERSCHI	1983	med	24	H	Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	A H O - 4	Vert	Atest	Atest	41,5	>120	Atest	Atest	
	Roman					Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	A H O - 4	Oriz	Atest	Atest	40,9	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	A H O - 4	Vert	Atest	Atest	42,0	>120	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric a conductelor tehnologice, rețele termice, construcțiilor metalice și echipament nestandard din oțel carbon în toate pozițiile.
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	A H O - 4	Oriz	Atest	Atest	39,9	>120	Atest	Atest	

Președintele comisiei

Membrii comisiei

Șef Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor

Director "ENERGOSERVICE" SA

Ingenier Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor

Reprezentantul beneficiarului

V. Cravciuc

D. David

A. Căliujnii

V. Moraru

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 „
№ _____ din „_” „_” 201
Legitimația este valabilă pînă la
„_” „_” 201

Președintele comisiei
Membrii comisiei
L.S.

Testări periodice:

La „14 „ mai 2024 a fost efectuată testarea
sudorului cu arc electric
La examenare au fost sudate

BURAGA Iurii

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 57 x 4.0mm. Oțel marca CT3nc;
Placă S – 6 mm Oțel marca CT3nc

Materiale de sudare AHO-4

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice -- Atestat

Pregătirea practică -- Atestat

Admis la sudură cu arc electric a conductelor
tehnologice, rețele termice, construcțiilor
metalice și echipament nestandard din oțel
carbon în toate pozițiile.

Baza:

procesul verbal al comisiei permanente

„Energoservice” S.A.

№ 24 – 34 din „14 „ mai 2024

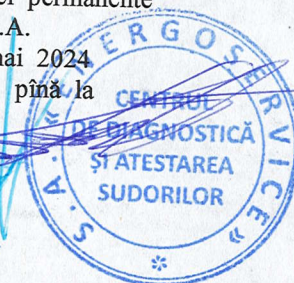
Legitimația este valabilă pînă la

„14 „ mai 2025

Președintele comisiei

Membrii comisiei

«ENERGOSERVICE» S.A.
LABORATORUL
METALE ȘI SUDARE



La verificarea cunoștințelor teoretice
și practice sudorul **NIJIBERSCHI Roman**
a obținut următoarele note:

Cunoștințele teoretice satisfăcător

Pregătirea practică satisfăcător

**Admis la sudură cu arc electric
construcții metalice, utilaj nestandard
conductelor tehnologice, rețele termice
(NCM G.04.07: 2014) din oțel carbon
in toate pozițiile**

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

№ 17 - 28 din „ 6 ” septembrie 2017

Legitimația este valabilă pînă

la „ 6 ” septembrie 2018

Președintele comisiei Romanenco

Membrii comisiei Caliujnîi



Testări periodice:

La „ 14 „ mai 2024 a fost efectuată testarea
sudurului cu arc electric

La examenare au fost sudate

NIJIBERSCHI Roman

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 57 x 4.0mm. Oțel marca CT3nc;

Placă S – 6 mm Oțel marca CT3nc

Materiale de sudare AHO- 4

În baza verificărilor a fost apreciate :

Cunoștințele teoretice -- Atestat

Pregătirea practică -- Atestat

**Admis la sudură cu arc electric a conductelor
tehnologice, rețele termice, construcțiilor
metalice și echipament nestandard din oțel
carbon in toate pozițiile.**

Baza:

procesul verbal al comisiei permanente

„Energoservice” S.A.

№ 24 – 34 din „ 14 ” mai 2024

Legitimația este valabilă pînă la

„ 14 ” mai 2025

Președintele comisiei

**„ENERGOSERVICE” S.A.
LABORATORUL
METALE ȘI SUDARE**



« P R O M I N T E R G A Z » SRL

MINISTERUL ECONOMIEI AL REPUBLICII MOLDOVA
Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare
Avizul expertizei privind securitatea industrială
Nr 0323/122 din 18 mai 2020
Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor
ENERGOSERVICE S.A.

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

№	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 trăinicie			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăinicie	Colțul îndoirii, aplatizarea			
1	COBZAC	1977	med	21	T	Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 3.5	38-49	Supertit Fin	Vert	Atest	Atest	39.8	>110	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric a gazoductelor cu preseunea pînă la 1.2 MPa din oțel carbon în toate pozițiile
	Alexei					Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 3.5	38-49	Supertit Fin	Oriz	Atest	Atest	39,6	>110	Atest	Atest	
2	COBZAC	1985	med	17	O	Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 3.5	38-49	Supertit Fin	Vert	Atest	Atest	43.8	>110	Atest	Atest	
	Nicolai					Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 3.5	38-49	Supertit Fin	Oriz	Atest	Atest	44.7	>110	Atest	Atest	

Președintele comisiei
Membrii comisiei

Șef Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor
Ingener Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor
Director "ENERGOSERVICE" SA
Reprezentantul beneficiarului

ENERGOSERVICE S.A.
LABORATORUL
METALE ȘI SUDARE

V. Cravciuc
A. Caliujnii
D. David
A. Harin

LEGITIMAȚIE



(semnătura deținătorului)

Eliberată „5” martie 2004

Eliberată cet. COBZAC Nicolai

(numele, prenumele, anul nașterii)

cu vechimea în muncă în calitate de sudor 7 ani
precum că el în conformitate cu Regulamentul de
atestare a sudorilor aprobat prin hotărârea
Departamentului Standarde și Metrologie nr. 480
din 05.11.1998 a trecut atestarea comisiei
permanente SA Indmontaj

(denumirea întreprinderii, organizației)

cu arc electric
(a indica modul de sudare)

a plăcilor metalice cu grosimea ~ mm, țiavă
cu diametrul 126 mm, grosimea 1000 mm cu
marca metalului CT3nc și îndeplinirea îmbinărilor
sudate în poziție vert. orizont.
(îmbinare, lavr etc.)

cu folosirea materialelor de sudare OK53-70 F0XEV-50

Prin evaluarea cunoștințelor teoretice și practice
cet. COBZAC Nicolai

A fost apreciat:

cunoștințele teoretice atestat
pregătirea practică: atestat

Testări periodice:

La „1” septembrie 2023 a fost efectuată
testarea sudorului la cu arc electric

La examenare persoane fost sudate

COBZAC Nicolai

Poziția îmbinărilor sudate vertic; orizont.

Materiale de sudare Supertit fin

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atestat

Pregătirea practică atestat

Admis la sudură cu arc electric a
gazoductelor cu presiunea pînă la
1,2 MPa din oțel carbon în
toate pozițiile

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S.A. „Indmontaj” ENERGOservice

Nr 23-18 din „1” septembrie 2023

Legitimația este valabilă pînă la

„1” septembrie 2024

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La „2” septembrie 2024 a fost efectuată
testarea sudorului la cu arc electric

La examenare persoane fost sudate

COBZAC Nicolai

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 57 x 3.5 mm.

Oțel marca CT3nc;

Materiale de sudare Supertit fin

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atestat

Pregătirea practică atestat

Admis la sudură cu arc electric a

gazoductelor cu presiunea pînă la 1.2
MPa din oțel carbon în toate pozițiile.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

„ENERGOservice” S.A.

Nr 24-39 din „2” septembrie 2024

Legitimația este valabilă pînă la

„2” septembrie 2025

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.

„ENERGOservice” S.A.
LABORATORUL
METALE ȘI SUDARE



LEGITIMAȚIE



L. Ș.

[Signature]

(semnătura deținătorului)

Eliberată „07” decembrie 2013

Eliberată cet.

Cobzac Alexei

(numele, prenumele, anul nașterii)

cu vechimea în muncă în calitate de sudor 10 ani
precum că el în conformitate cu Regulamentul de
atestare a sudorilor aprobat prin hotărârea Depar-
tamentului Standarde și Metrologie nr. 480 din
05.11.1998 a trecut atestarea comisiei permanente

SRL „Galatan-Lex”

(denumirea întreprinderii, organizației)

cu Sudare de electrică

(a indica modul de sudare)

a plăcilor metalice cu grosimea mm, țiavă
cu diametrul 51,219 mm, grosimea 3,4 mm cu
marca metalului CT3-16 și îndeplinirea îmbinărilor
sudate în poziție Vertical; Orizontal

(îmbinare, țavr etc.)

cu folosirea materiale-
lor de sudare YOHU 13/55

Prin evaluarea cunoștințelor teoretice și practice
cet. Cobzac Alexei

A fost apreciat:
cunoștințele teoretice atestat

pregătirea practică: atestat

Testări periodice:

La „1” septembrie 2023 a fost efectuată
testarea sudorului la cu arc electric

La examenare persoane fost sudate:

COBZAC ALEXEI

Poziția îmbinărilor sudate Vertical; Orizant

Materiale de sudare Supertit Fin

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atestat

Pregătirea practică atestat

Admis la sudura cu arc electric
a gazoductelor cu presiunea pînă la
1,2 MPa din oțel carbon în toate pozițiile

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „Energoservice”

№ 23-18 din „1” septembrie 2023

Legitimația este valabilă pînă la

„1” septembrie 2024

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.

Testări periodice:

La „2” septembrie 2024 a fost efectuată
testarea sudorului la cu arc electric

La examenare persoane fost sudate

COBZAC Alexei

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 57 x 3.5 mm.

Oțel marca CT3nc;

Materiale de sudare Supertit fin

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atestat

Pregătirea practică atestat

Admis la sudură cu arc electric a

gazoductelor cu presiunea pînă la 1.2
MPa din oțel carbon în toate pozițiile.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

„Energoservice” S.A.

№ 24-39 din „2” septembrie 2024

Legitimația este valabilă pînă la

„2” septembrie 2025

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S. „ENERGOSERVICE” S.A.

LABORATORUL

METALE ȘI SUDARE

