



**"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 Новочеркасский 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

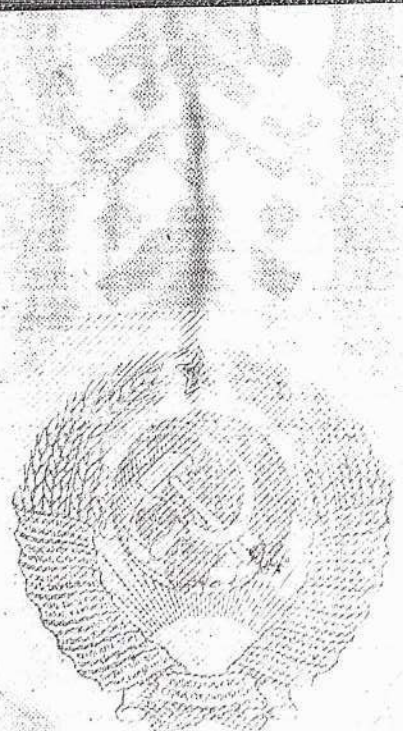
инженера механика

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

м. п. Город Новочеркасск 22 июня 1977 г.

Регистрационный № 213

Московская типография Гознака, 1974



ЦАТРУДИНЫ  
ШТАК  
ВСТУП В ДИП



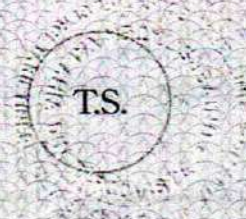
ROMÂNIA

MINISTERUL EDUCAȚIEI, CERCETĂRII, TINERETULUI ȘI SPORTULUI

Seria C Nr. 0126681



DIPLOMĂ  
DE  
LICENȚĂ



UNIVERSITATEA "VALAHIA" DIN TÂRGOVIȘTE

în baza absolvirii Ciclului I – Studii universitare de licență și a promovării examenului de finalizare a studiilor, în sesiunea .....iulie..... 2010.....  
la propunerea .....Facultății de Ingineria Materialelor, Mecatronică și Robotică.....

conferă

D -lui ..... **RUSA N. IONEL** .....

născut... în anul ..... 1975..... luna ..... septembrie....., ziua ..... 18.....

în localitatea ..... Moreni .....

județul ..... Dâmbovita..... țara ..... România.....

absolvent... a.l. .... **Universității "VALAHIA" din Târgoviște** .....

**Facultatea de Ingineria Materialelor, Mecatronică și Robotică**

titlul de ..... **INGINER** .....

în domeniul ..... **Inginerie Mecanică** .....

programul de studii/specializarea ..... **Echipamente pentru Procese Industriale** .....

..... 240..... credite de studiu (ECTS).

Se conferă toate drepturile legale titularului diplomei.



RECTOR,

DECAN,

SECRETAR ȘEF,

Nr. 1506 din 20.07.2011.

Diploma este însoțită de SUPLIMENTUL LA DIPLOMĂ



MINISTERUL ECONOMIEI  
INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR,  
RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI INSTALAȚIILOR DE RIDICAT



**ATESTAT**  
**Nr. DISPR/G/13615/19.04.2018**

În conformitate cu prevederile Ordinului inspectorului de stat șef al  
Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub  
Presiune și Instalațiilor de Ridicat nr. 165/2011 pentru aprobarea  
metodologiei privind atestarea personalului tehnic de specialitate în  
domeniul ISCIR, se atestă că:

**DI RUSA IONEL**  
**CNP 1750918151828**

a făcut dovada cunoștințelor necesare pentru desfășurarea  
activității de

**PERSONAL TEHNIC DE SPECIALITATE,**  
**RESPONSABIL CU SUPRAVEGHEREA LUCRĂRILOR**  
**LA INSTALAȚII SUB PRESIUNE**  
**(RSL IP)**

Prezentul atestat conferă titularului drepturile prevăzute de  
reglementările în vigoare.

***Inspector de stat șef al Inspecției de Stat pentru Controlul  
Cazanelor, Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat,***

**dr. ing. Sorin-Marian Roman**



**Data eliberării: 17.05.2018**

Str. Sf. Elefterle nr. 47-49, sector 5  
Cod 050524, BUCUREȘTI - ROMÂNIA  
Telefon: (+4021) 411 .97 .60; 411 .97.61  
Fax: (+4021) 410. 00. 19  
Web: www.iscir.ro  
Email: iscir@iscir.ro

Cod fiscal: 9731330  
Banca : Trezoreria Operativă Sector 5  
Cont IBAN: RO65TREZ7055032XXX008683 (facturare a veniturilor pentru bugetul de stat)  
Operator de date cu caracter personal nr. 17290



MINISTERUL ECONOMIEI  
INȘPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR,  
RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI INSTALAȚIILOR DE RIDICAT



Nr.DISPR/G/13615/19.04.2018

Prelungirea valabilității	Data <sup>19.04.20</sup>	Data <sup>08.04.2022</sup>	Data <sup>28.02.21</sup>	Data .....	Data .....
	(semnătura și ștampila)	(semnătura și ștampila)	semnătura și ștampila)	semnătura și ștampila)	semnătura și ștampila)

Valabilitatea atestatului este de 2 (doi) ani de la data eliberării/prelungirii valabilității.



**ATESTAT**  
**Nr. DISPR/H/16040/06.04.2022**

În conformitate cu prevederile Ordinului inspectorului de stat șef al  
Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor, Recipientelor sub  
Presiune și Instalațiilor de Ridicat nr. 165/2011 pentru aprobarea  
metodologiei privind atestarea personalului tehnic de specialitate în  
domeniul ISCIR, se atestă că:

**DI RUSA IONEL**  
**CNP 1750918151828**

a făcut dovada cunoștințelor necesare pentru desfășurarea  
activității de

**PERSONAL TEHNIC DE SPECIALITATE,**  
**RESPONSABIL CU SUPRAVEGHEREA LUCRĂRILOR**  
**LA INSTALAȚII DE RIDICAT**  
**(RSL IR)**

Prezentul atestat conferă titularului drepturile prevăzute de  
reglementările în vigoare.

***Inspector de stat șef al Inspecției de Stat pentru Controlul Cazanelor,  
Recipientelor sub Presiune și Instalațiilor de Ridicat,***

**ing. Viorel Părpăneață**



Data eliberării: 03.05.2022







INSPECȚIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR,  
RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE ȘI INSTALAȚIILOR DE RIDICAT



Nr.DISPR/H/16040/06.04.2022

Prelungirea valabilității	Data .....	Data .....	Data .....	Data .....	Data .....
	(semnătura și ștampila)	(semnătura și ștampila)	semnătura și ștampila)	semnătura și ștampila)	semnătura și ștampila)

Valabilitatea atestatului este de 2 (doi) ani de la data eliberării/prelungirii  
valabilității.



Str. Sf. Elefterie nr. 47-49, sector 5  
Cod 050524, BUCUREȘTI - ROMÂNIA  
Telefon: (+4021) 411 .97 .60; 411 .97.61  
Fax: (+4021) 410. 00. 19  
Web: www.iscir.ro  
Email: iscir@iscir.ro

Cod fiscal: 9 7 3 1 3 3 0  
Banca : Trezoreria Operativă Sector 5  
Cont IBAN: RO34TREZ70520F330800XXXX  
(facturare a veniturilor)  
Operator de date cu caracter personal nr. 17290



**INSPECTIA DE STAT PENTRU CONTROLUL CAZANELOR,  
RECIPIENTELOR SUB PRESIUNE SI INSTALATIILOR DE RIDICAT  
I.S.C.I.R**

# AUTORIZATIE

**NUME** RUSA  
**PRENUME** IONEL  
**CNP** 1750918151828



Se autorizează pentru supravegherea și verificarea tehnică a instalațiilor/echipamentelor deținătorului/utilizatorului în conformitate cu prevederile prescripțiilor tehnice.

Data eliberării : 21 . 01 . 2022 Prezenta autorizație expiră la data de: 20 . 01 . 2026

Inspector Șef ISCIR IT BRASOV  
**CIURCIUBISI RAZVAN**

Nr. Autorizație **BV - 2173**

## ADEVERINTA/CERTIFICATE

NR. 123/01.02.2024

Prin prezenta se adevereste ca Dl. Andronescu Constantin, legitimat cu CI PX 722734 , CNP 1630418103760, a fost instruit ca legator de sarcina /manevrant sa deservasca : automacarale, macarale cu actionare manuala si mecanisme de ridicat.

OPERATOR RSVTI,

Rusa Ionel



Eliberata la data de: 01.02.2024

Valabila 1 (un) an de la data emiterii

## ADEVERINTA/CERTIFICATE

NR. 124/01.02.2024

Prin prezenta se adevereste ca Dl. Petre Petre, legitimat cu CI PX 736022, CNP 1750628293151, a fost instruit ca legator de sarcina /manevrant sa deservasca : automacarale, macarale cu actionare manuala si mecanisme de ridicat.

OPERATOR RSVTI,

Rusa Ionel



Eliberata la data de: 01.02.2024

Valabila 1 (un) an de la data emiterii

## ADEVERINTA/CERTIFICATE

NR. 125/01.02.2024

Prin prezenta se adevereste ca Dl. Serban Ion, legitimat cu CI PX 260721, CNP 1720727292082, a fost instruit ca legator de sarcina /manevrant sa deservasca : automacarale, macarale cu actionare manuala si mecanisme de ridicat.

OPERATOR RSVTI,

Rusa Ionel



Eliberata la data de: 01.02.2024

Valabila 1 (un) an de la data emiterii

## ADEVERINTA/CERTIFICATE

NR. 126/01.02.2024

Prin prezenta se adevereste ca Dl. Gojnea Gheorghe, legitimat cu CI PX 497101, CNP 1650604293098, a fost instruit ca legator de sarcina /manevrant sa deservasca : automacarale, macarale cu actionare manuala si mecanisme de ridicat.

OPERATOR RSVTI,

Rusa Ionel



Eliberata la data de: 01.02.2024

Valabila 1 (un) an de la data emiterii

## ADEVERINTA/CERTIFICATE

NR. 127/01.02.2024

Prin prezenta se adevereste ca Dl. Manolache Cornel, legitimat cu CI PX 384070, CNP 1671120297297, a fost instruit ca legator de sarcina /manevrant sa deserveasca : automacarale, macarale cu actionare manuala si mecanisme de ridicat.

OPERATOR RSVTI,

Rusa Ionel



Eliberata la data de: 01.02.2024

Valabila 1 (un) an de la data emiterii

## ADEVERINTA/CERTIFICATE

NR. 128/01.02.2024

Prin prezenta se adevereste ca Dl. Iliana Stefan, legitimat cu CI PX 122982, CNP 1680916293182, a fost instruit ca legator de sarcina /manevrant sa deservasca : automacarale, macarale cu actionare manuala si mecanisme de ridicat.

OPERATOR RSVTI,

Rusa Ionel



Eliberata la data de: 01.02.2024

Valabila 1 (un) an de la data emiterii



# 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 Bănușean 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 1 сентября 1986 года

Резинское  
техническое училище №14  
в 1986 года окончил полный курс  
по профессии рабочий

квалификационные экзамены сдал четыре

числом экзаменационной комиссии два Я.Е.

категория слесаря  
третьего разряда

руководитель Василий  
экзаменационной комиссии

руководитель училища Василий  
ответственный за производственную часть

сентя 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)

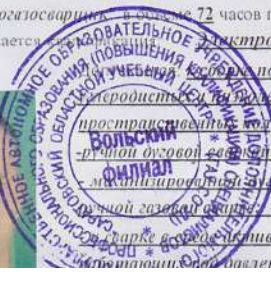
Вольский филиал  
курс профессиональной подготовки (переподготовки)  
по профессии Газорезчик

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,  
оборудования под давлением (баллонов).



Основание: протокол аттестационной комиссии

№ 81ПЗ от 11 июня 2015 г.

Председатель аттестационной  
комиссии \_\_\_\_\_ (подпись)

Представитель надзорных  
органов \_\_\_\_\_ (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 elect	86	8 (opt)
5.	Teoria teh. sud. flux gaz	68	8 (opt)
6.	Securitat. muncii 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 a cincea

Președintele comisiei

Conducătorul instituției

Eliberat la 18 12 2010

L.S.

Nr. de înregistrare 531

ДИПЛОМЭ № 812640

ДИПЛОМ № 812640

Презента диплома есте елиберата дин Тулменко  
Иван Николаевич  
ка ла 1 септември 1985 а ввратат ла  
школла медие професионалэ  
техникэ - 36 оп. Тирасполь  
ши ла 10 юлие 1986 а терминат курсул  
комплект ал школий медий професионалэ-техникэ пе база  
ынвэцамынтулуй медие ын професия Лэкациун ден-  
тару репараря утилахелор дин ка-  
занжсерий ши дан секцииме де презенти-  
а плафулуй  
Прин хотэрыря комисией де экзаминаре  
дин 10 юлие 1986  
Тулменко И. Н.  
и се конфера квалифика Лэкациун ден-  
тару репараря утилахелор дин ка-  
занжсерий ши дан секцииме де презенти-  
а плафулуй категория  
а треа  
Президенте  
комисией де экзаминаре И. П. Дее  
Л. Ш. Директорул школий И. П. Дее  
Локационул инспекторул школий  
пентру мунка оивэтимэ  
ши се продуцие И. П. Дее  
Елиберата ла 10 юлие 1986

Настоящий диплом выдан Тулменко  
Ивану Николаевичу  
в том, что он 1 септември 1985 г. поступил  
в среднее профессионально-техни-  
ческое училище №36 г. Тирасполь  
и 10 июля 1986 г. окончил..... полный курс  
среднего профессионально-технического училища на базе  
среднего образования по профессии слесарь по ремон-  
ту оборудования котельных и под-  
готовительных цехов  
Решением экзаменационной комиссии  
от 10 июля 1986  
Тулменко И. Н.  
присвоена квалификация слесарь по ремонту  
оборудования котельных и под-  
готовительных цехов третьего  
разряда  
Преподаватель  
экзаменационной комиссии И. П. Дее  
М. П. Директор училища И. П. Дее  
Заместитель директора училища  
по учебно-производственной  
части (работе) И. П. Дее  
Выдан 10 июля 1986 г.  
Регистрационный № 992

ВЫПИСКА

итоговых оценок успеваемости к диплому № 812640  
(без диплома недействительна)

Тулменко Иван Николаевич  
за время обучения в среднем профессионально-  
техническом училище №36 г. Тирасполь  
при удовлетворительном поведении  
обнаружил — следующие знания:

Наименование предметов	Оценки
Производственное обучение	<u>отлично</u>
Основы программирования и вычислительная техника	<u>хорошо</u>
<u>Спецтехнология</u>	<u>хорошо</u>
<u>Основы теплотехники</u>	<u>удовлетв.</u>
<u>Электротехника</u>	<u>хорошо</u>
<u>Материаловедение</u>	<u>хорошо</u>
<u>Основы черчения</u>	<u>хорошо</u>
<u>Болитэкономия</u>	<u>хорошо</u>

<u>Основы права</u>	<u>хорошо</u>
<u>Эстетическое</u>	<u>хорошо</u>
<u>воспитание</u>	<u>удовлетв.</u>
<u>Физическое</u>	<u>отлично</u>
<u>воспитание</u>	<u>отлично</u>
Выпускные квалификационные экзамены <u>защитил на</u>	<u>хорошо</u>

Директор училища И. П. Дее

Заместитель директора училища  
по учебно-производственной  
части (работе)

М. П.

Выдана 10 июля 1986 г.

Регистрационный № 992

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)**

L.ș. Președinte al Comisiei **Muturniuc Ion**  
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](http://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](http://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**



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

### ДИПЛОМЭ А № 329618

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

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

Президентеле комисией Визя  
де экзаминаре Милу  
Л. Ш. Визя  
Документури де аутентификация пентру  
мунди дивакуция де продукция  
Едибераг да Кишинэу 19 77  
Нумэрул де вэрификация 1174



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 Визя  
экзаменационной комиссии Милу  
М. П. Визя  
по учебно-педагогической работе Визя  
Выдан Кишинэу 19 77 года  
Регистрационный № 1174





REPUBLICA  
MINISTERUL

MOLDOVA  
EDUCAȚIEI



ȘPP or Rezina  
2-nul <sup>Instituția de învățământ</sup> 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,

Eliberat la 04 decembrie 2003

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]

# REPUBLICA MOLDOVA

MINISTERUL EDUCAȚIEI ȘI TINERETULUI

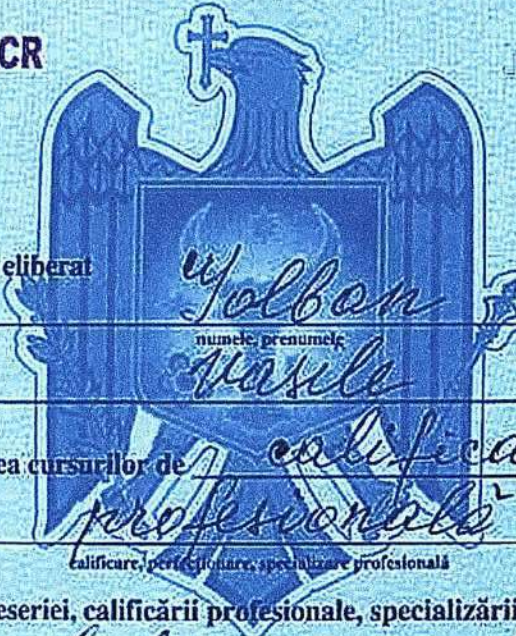
IS CJ „Inmacom-Didactic”

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

*electrogazosucor*  
în domeniul

Durata studiilor:

*864*

ore

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 (nouă)

a susținut Probele de calificare

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

În baza Hotărârii Comisiei de Evaluare

din *03 septembrie 2003*

i se acordă

*calificarea de  
electrogazosucor*  
calificarea, specializarea profesională de

*de categoria a treia*  
în domeniul



Președintele comisiei

*Ducchi*

Conducătorul instituției

*Jurca*

*D. Cutchi*

*J. Jurca*

Eliberat la

*03.09.2003*

Nr. de înregistrare

*1820*

AUTENTIFIC <sup>2</sup>

Nr. 3854

23.01.2019

Sef CUCR



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

înmătriculat în anul 1999 absolvent al(a)

Universității Tehnice

instituția de învățămînt superior universitar

a Moldovei

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 I. Bostan

Decan

Secretar V. ...

Eliberat la 22 decembrie 2006

Nr. de înregistrare 144

Semnătura titularului Moscoviciuc

Atestarea nr. 001435 \*

Prin prezenta se confirmă că Botnarenco

Mihai Leonid (numele)

de familie, prenumele)

În perioada 1 septembrie 1993

la 13 iunie 1995 studiat cursul complet

la 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



Ștefan Cip 1995

Semnătura

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



**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: **2<sup>nd</sup> (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

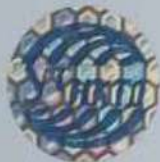


Ukrainian Society for Non-destructive Testing & Technical Diagnostics (USNDT)

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: **2<sup>nd</sup> (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 (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

**№ 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: **2<sup>nd</sup> (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](mailto:ndt@paton.kiev.ua), [usndt@ukr.net](mailto:usndt@ukr.net)



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

e-mail: [ndt@paton.kiev.ua](mailto:ndt@paton.kiev.ua) Phone: (+38 044) 200-46-66  
e-mail: [usndt@ukr.net](mailto:usndt@ukr.net) (+38 044) 200-80-57  
[www.usndt.com.ua](http://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



INSTITUTUL NAȚIONAL DE CERCETARE – DEZVOLTARE ÎN  
SUDURĂ ȘI ÎNCERCĂRI DE MATERIALE

*NATIONAL R&D INSTITUTE FOR WELDING AND MATERIAL TESTING*

ORGANISM DE CERTIFICARE PERSONAL EXAMINARI NEDISTRUCTIVE,  
PERSONAL SUDOR SI CALIFICARE PROCEDURI SUDARE

*CERTIFICATION BODY FOR NDT PERSONNEL, WELDING PERSONNEL AND WELDING PROCEDURES QUALIFICATION*

**ISIM  
CERT  
END**

Accredited body for personnel certification according to SR EN ISO/IEC 17024:2012; recognized 3rd party certification body notified to Directive 2014/68/EU, Annex I, 3.1.2; 3.1.3 Pressure Equipment / Organism acreditat pentru certificare de personal conform SR EN ISO/CEI 17024:2012; organizație de terță parte notificată în conformitate cu Directiva 2014/68/UE, Anexa I, 3.1.2; 3.1.3 Echipamente sub Presiune  
*Accredited/Acreditare RENAR nr.: ON 051*



**CERTIFICATE**  
CERTIFICAT

No/ Nr.

**1694 – VT2**

acreditat pentru  
CERTIFICARE



SR EN ISO/CEI 17024:2012  
CERTIFICAT DE ACREDITARE  
ON 051

*We hereby certify that*  
Certificăm că

*First name, surname/ Prenume, nume*

**Constantin SCORUȘ**

Date of birth/ Data nașterii

**12.12.1964**

Place of birth/ Locul nașterii

**Râmnicu Sărat, BZ**

*is competent according to SR EN ISO 9712:2013 for*  
*este competent conform SR EN ISO 9712:2013 pentru*

*NDT method, level/ Metoda END, nivelul*

**Visual testing, level 2 (VT)**

**Examinare vizuală, nivel 2 (VT)**

*Industrial sector / Sector industrial*

**Metal processing/ Prelucrarea metalelor;**

**Inspection before and during the service of equipments, plants and structures/  
Inspecția înaintea și în timpul exploatării echipamentelor, instalațiilor și structurilor**

Date of certification/Data certificării

**19.03.2020**

Expiry date/ Data expirării

**18.03.2025**

Conducător Executiv ISIM CERT END  
Scheme Manager of Certifying Body

Ing. Marius Oproiu



*The certificate is the property of ISIM CERT END and can be revoked, if it is misleadingly quoted or misused.  
Certificatul este proprietatea ISIM CERT END și poate fi revocat dacă este utilizat incorect sau folosit în mod abuziv.*



Asociația Română de Examinări Nedistructive  
**ARoEND**

**Departamentul de Certificare**

Organism de certificare conform SR EN ISO/CEI 17024:2012  
*Certification body according to SR EN ISO/CEI 17024:2012*

Organizație de terță parte notificată în conformitate cu Directiva 2014/68/EU, Echipamente sub presiune, Anexa I, 3.1.3  
*Third party organization notified in accordance with Pressure Equipment Directive 2014/68/ EU, Annex I, 3.1.3*



**C E R T I F I C A T**  
**C E R T I F I C A T E**  
**Nr. 2383**

**Certificăm prin prezentul că:**  
*We hereby certify that:*

**SCORUȘ CONSTANTIN**

numele și prenumele  
*name and surname*

**CNP: 1641212104979**

**12.12.1964**  
data nașterii  
*birth date*

**RÂMNICU SĂRAT, BUZĂU**  
localitatea, județul  
*locality, county*

**este competent conform SR EN ISO 9712:2013 pentru:**  
*is competent according to SR EN ISO 9712:2013 for:*

METODA METHOD	NIVEL LEVEL	SECTOR DE PRODUSE PRODUCT SECTOR	SECTOR INDUSTRIAL INDUSTRIAL SECTOR
PT	2	1 (c), 2 (f), 3 (w), 4 (t), 5 (wp)	6 (a), 7 (b)
MT	2	1 (c), 2 (f), 3 (w), 4 (t), 5 (wp)	6 (a), 7 (b)

**Valabilitate / Validity**

**De la data: 05.03.2023**  
*From:*

**Până la data: 04.03.2028**  
*Until:*

**Data primei certificări: 05.03.2023**  
*Date of first certification:*



**Președinte Executiv**  
*Executive President*  
**Fiz. Ing. Cezar Petru Ardeleanu**  
**Blaga**



INSTITUTUL NAȚIONAL DE CERCETARE – DEZVOLTARE ÎN  
 SUDURĂ ȘI ÎNCERCĂRI DE MATERIALE  
 NATIONAL R&D INSTITUTE FOR WELDING AND MATERIAL TESTING  
 ORGANISM DE CERTIFICARE PERSONAL EXAMINARI NEDISTRUCTIVE,  
 PERSONAL SUDOR SI CALIFICARE PROCEDURI SUDARE  
 CERTIFICATION BODY FOR NDT PERSONNEL, WELDING PERSONNEL AND WELDING PROCEDURES QUALIFICATION

ISIM  
 CERT  
 END

Accredited body for personnel certification according to SR EN ISO/IEC 17024:2012; recognized 3rd party certification body notified to Directive 2014/68/EU, Annex I, 3.1.2; 3.1.3 Pressure Equipment / Organism acreditat pentru certificare de personal conform SR EN ISO/CEI 17024:2012; organizație de terță parte notificată în conformitate cu Directiva 2014/68/UE, Anexa I, 3.1.2; 3.1.3 Echipamente sub Presiune  
 Accredited/Acreditare RENAR nr.: ON 051



**CERTIFICATE**  
 CERTIFICAT

acreditat pentru  
 CERTIFICARE



No/ Nr.

**0835 – UT2**

We hereby certify that  
 Certificăm că

SR EN ISO/CEI 17024:2012  
 CERTIFICAT DE ACREDITARE  
 ON 051

First name, surname/ Prenume, nume

**Constantin SCORUȘ**

Date of birth/ Data nașterii  
**12.12.1964**

Place of birth/ Locul nașterii  
**Râmnicu Sărat, BZ**

is competent according to SR EN ISO 9712:2013 for  
 este competent conform SR EN ISO 9712:2013 pentru

NDT method, level/ Metoda END, nivelul

**Ultrasonic testing, level 2 (UT)**

**Examinare cu ultrasunete, nivel 2 (UT)**

Industrial sector / Sector industrial

**Metal processing/ Prelucrarea metalelor;**

**Inspection before and during the service of equipments, plants and structures/  
 Inspecția înaintea și în timpul exploatării echipamentelor, instalațiilor și structurilor**

Date of certification/Data certificării  
**21.02.2022**

Expiry date/ Data expirării  
**20.02.2027**

Conducător Executiv ISIM CERT END  
 Scheme Manager of Certifying Body



The certificate is the property of ISIM CERT END and can be revoked, if it is misleadingly quoted or misused.  
 Certificatul este proprietatea ISIM CERT END și poate fi revocat dacă este utilizat incorect sau folosit în mod abuziv.

Ser. 75958



# DIPLOMĂ

DE ABSOLVIRE A SCOLII PROFESIONALE

STOICA S. VIOREL, născut... în anul 1977,  
luna MAI, ziua 28, în localitatea URZICENI,  
județul IALOMIȚA, fiul lui SANDU și al ELENA,  
a urmat cursurile ȘCOLII PROFESIONALE DE PETROL  
TELEAJEN din localitatea PLOIEȘTI, județul PRAHOVA,  
cu durata de 3 ani, și a promovat examenul de absolvire în sesiunea  
IUNIE, 1994, în meseria FORȚOR TRATAMENTIST

DIRECTOR

L.S.

Nr.

Data eliberării: anul

luna

ziua

SECRETAR

Semnătura titularului

TIMBRU  
FISCAL

M

2

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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**

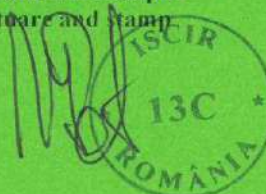


**Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,**

**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: <sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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**



**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	34C-681 20. 11. 2020	20. 11. 2020	19. 11. 2022	
2	34C-1735 03. 11. 2022.	03. 11. 2022	02. 11. 2024	
3	_____			
4	_____			
5	_____			
6	_____			

NOTA: <sup>1)</sup>

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

**TURBOENERGY POWER S.R.L.**  
**TÂRGOVIȘTE, Str. Cooperatiei, Nr. 6, Jud. DAMBOVITA**  
**CUI 34294180 ; J 15/224/2015**  
**IONEL**  
**BĂJĂNARU**  
**1691208293135**  
**TP 2**  
**13C-0256/16.03.2018**  
**10/2018-71 777/2018**



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	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 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	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 Partiele	-	-
Lichide Penetrante/Dye penetrant	DA	43/12.03.2018
Alte examinări	-	-

<sup>1)</sup> 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/  
Signituare and stamp



Inspectorul examinarilor/Speciality Inspector.

Nume/Name: Parjanecuta Viorel



Semnatura și stampila/  
Signituare 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: <sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> SE ÎNSCRIE NR. DE ÎNREGISTRARE LA ISCIR A WPQR-ului.

Data emiterii/Date of issue: 26.07.2021

Nr./No.: **564112**

Valid până la /Valid until: 25.07.2023

Emitent/Issuer:  
ISCIR

Nume Inspector Sef: **Beatrița Adriana Crînteanu**

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.: 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:<sup>1)</sup>

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 <sup>1)</sup>

**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	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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

ADRESA /Address

INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J

PRENUMELE /Surname

NUMELE /Name

CNP/SSN

POANSON NR/Mark No:

PROCES VERBAL Nr/Report No:

WPS/WPQR <sup>1)</sup>

**TURBOENERGY POWER S.R.L.**

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

**CUI 34294180 ; J 15/224/2015**

**IONEL**

**BĂJĂNARU**

**1691208293135**

**TP 2**

**34C-667/26.07.2021**

**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	-	-

<sup>1)</sup> 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 Cînteanu**

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.: **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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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



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 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	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	-	-

<sup>1)</sup> 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 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.: 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:<sup>1)</sup>

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 <sup>1)</sup>

**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	-	-

<sup>1)</sup> 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,

Numel/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:<sup>1)</sup>

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



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

**Alte date/Other data:**

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

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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



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

**Alte date/Other data:**

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

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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 <sup>1)</sup>

**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	-	-

<sup>1)</sup> 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 Dorobantu**

Semnatura si stampila

Signituare and stamp

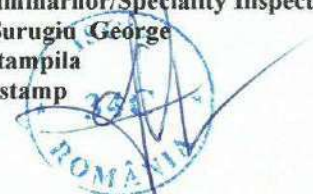


Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: **Surugiu George**

Semnatura si stampila

Signituare and stamp



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

**Aut.Nr./No.: 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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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

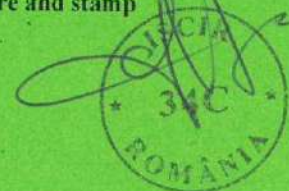
Semnatura și stampila/  
Signituare and stamp



Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Șurugiu George

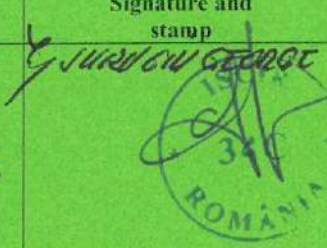
Semnatura și stampila/  
Signituare and stamp



Cod F024, ed. 1, rev. 1

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

Aut.Nr./No.: 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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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 <sup>1)</sup>	<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	-	-

<sup>1)</sup> 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 examenarilor/Speciality Inspector,

Nume/Name: Parpancata Viorel


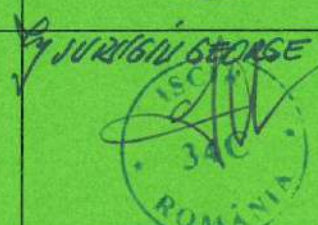
Semnatura si stampila  
Signituare and stamp





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

Aut.Nr./No.: 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.

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



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

**Alte date/Other data:**

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

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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 /Adress

INREGISTRARE /Reg. Number: CUI, J

PRENUMELE /Surname

NUMELE /Name

CNP/SSN

POANSON NR/Mark No:

PROCES VERBAL Nr/Report No:

WPS/WPQR <sup>1)</sup>

**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 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 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	-	-

<sup>1)</sup> 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 Crimleanu**

**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:<sup>1)</sup>

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 <sup>1)</sup>

**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	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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 <sup>1)</sup>

**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	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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 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.: 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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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**

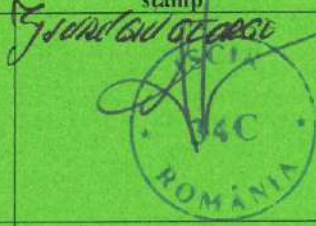


Cod F024, ed. 1, rev. 1



**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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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**

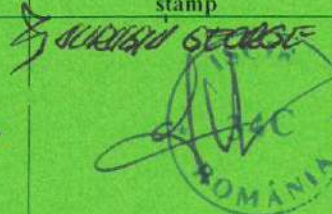
**Signituare and stamp**



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:<sup>1)</sup>

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



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 Particle	-	-
Lichide Penetrante/Dye penetrant	-	-
Alte examinări	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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

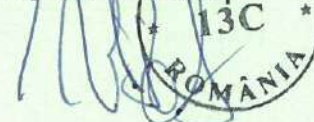


Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,

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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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: CUI, J  
PRENUMELE /Surname  
NUMELE /Name  
CNP/SSN  
POANSON NR/Mark No:  
PROCES VERBAL Nr/Report No:  
WPS/WPQR <sup>1)</sup>

**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	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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



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	-	-

<sup>1)</sup> 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:<sup>1)</sup>

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



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

**Alte date/Other data:**

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

<sup>1)</sup> 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**

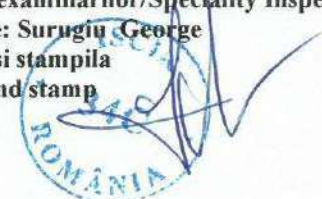


**Inspectorul examenarilor/Speciality Inspector,**

**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	_____			

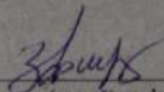
NOTA:<sup>1)</sup>

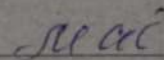
Se inscrie denumirea persoanei juridice in cadrul carea se realizeaza prelungirea valabilitatii autorizatiei.

# LEGITIMAȚIE



L.Ș.

  
(semnătura deținătorului)

Eliberată "10"  2019

INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT PENTRU  
SUPRAVEGHEREA TEHNICĂ A OBIECTELOR  
INDUSTRIALE PERICULOASE

Demers № 04/0064 din 11-02-2015

LEGITIMAȚIE

ELIBERATĂ d. lui **ZOLOTCOV Tudor**  
**poanson «Z»**

anul nașterii 1994 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 componența întreprinderii  
„Indmontaj” S.A.

ca profesia sudare cu arc electric

Pentru verificare au fost sudate:

Tablă cu grosimea 6 mm cu arc electric

Tablă cu grosimea 10mm regim semiautomat  
gaz CO<sub>2</sub> Teavă diametru 57 x 3,0 mm cu arc  
electric materialelor de bază oțel marca CT3nc  
cu executarea rosturilor de sudură în poziție  
vert. și oriz. cu utilizarea materialelor de  
sudură YOHI 13/55, CB 08Г2С

La verificarea cunoștințelor teoretice și practice sudorul **ZOLOTCOV Tudor** a obținut următoarele note:

Cunoștințele teoretice satisfăcător

Pregătirea practică satisfăcător

**Admis la sudură cu arc electric a rețele termice, construcțiilor metalice și echipament nestructural din oțel carbon în toate pozițiile și sudare în regim semiautomat în atmosferă**

**protectoare (sub protecție gazoasă CO<sub>2</sub>) în pozițiile verticală și orizontală**

Legitimația este eliberată în baza procesului verbal al comisiei permanente

„INDMONTAJ” S.A.  
№ 19-14 din „10” mai 2019

Legitimația este valabilă pînă

la „10” mai 2020

Președintele comisiei

Membrii comisiei

Testări periodice:

La „8” octombrie 2020 a fost efectuată

testarea sudorului la cu arc electric

La examenare persoane fost sudate

ZOLOTCOV Tudor

Poziția îmbinărilor sudate VERTIC; ORIZONT

Materiale de sudare YONHUI355 Superit LB08RA

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atent

Pregătirea practică atent

*Admis la sudură cu arc electric acconstanți metalice, armaturilor pentru construct. beton armat prin suprapunere și sudare în regim semiautomat, în atmosferă CO-2 din oțel.*

Baza: carbon

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „~~INDMONTAJ~~ EMERGENCY SERVICE”

№ 20-14 din „8” octombrie 2020

Legitimația este valabilă pînă la

„8” octombrie 2021

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La „2 octombrie 2020 a fost efectuată testarea sudorului la cu arc electrică

La examenare persoane fost sudate

Zolotcov Tudor

Poziția îmbinărilor sudate vert; orizont

Materiale de sudare YONU 13/55

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atestat

Pregătirea practică atestat

Admis la sudura cu arc electrică a construcțiilor din oțel carbon în toate pozițiile.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „ENERGOSERVICE”

Nr. 20/14 din „2 octombrie 2020

Legitimația este valabilă până la

„2 octombrie 2021

Președintele comisiei

Membrii comisiei



Testări periodice:

La „28 octombrie 2021 a fost efectuată testarea sudorului cu arc electrică

La examenare au fost sudate

Zolotcov Tudor

Poziția îmbinărilor sudate vertic; orizont

Materiale de sudare Supertit Fin YONU 13/55; C608

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice Atestat

Pregătirea practică Atestat

Admis la sudura cu arc electrică a construcțiilor metalice, armăturilor pentru construcții din beton armat, suprafețelor de oțel termic, și sudare în regim semi automat din oțel carbon în toate pozițiile.

Baza:

procesul verbal al comisiei permanente

S. A. „ENERGO-SERVICE”

Nr. 21-25 din „28 octombrie 2021

Legitimația este valabilă până la

„28 octombrie 2022

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La „28” octombrie 2021 a fost efectuată testarea sudorului la cu arc electric

La examenare persoane fost sudate

Zolotcov Tudor

Poziția îmbinărilor sudate vertic; orizontal

Materiale de sudare Supertit Fin.

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atestat

Pregătirea practică atestat

Admis la sudură cu arc electric a conductelor tehnologice și roțeli termice din oțel carbon în toate pozițiile

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „Indmontaj”  
№ 21-25 din „28” octombrie 2021

Legitimația este valabilă pînă la

„28” octombrie 2022

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

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

La examenare persoane fost sudate

**ZOLOTCOV Tudor**

Poziția îmbinărilor sudate vertic și orizont

Materiale de sudare IJY 5; TMJI-3Y; IJJI 39

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atestat

Pregătirea practică atestat

**Admis la sudură cu arc electric a**

**cazanelor de aburi recipientelor cu**

**preseunea pînă la 16 MPa, conducte**

**pentru aburi și apă fierbinte din oțel**

**carbon și oțel slab aliate 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



# LEGITIMAȚIE



Goncear Vitali



L.Ș.

(semnătura deținătorului)

Eliberată " " 20

Ministerul Economiei al Republicii Moldova  
Centrul Tehnic pentru Securitate industrială și  
Certificare. Aviz de expertiză în domeniul  
securității industriale

№ 0323/1222 din 18 mai 2020

Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor  
ENERGOSERVICE SA

LEGITIMAȚIE

ELIBERATĂ d lui **GONCEAR Vitali**  
poanson « I »

anul nașterii 1988 cu vechimea în muncă de  
sudor 11 ani precum că al în conformitate cu  
Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat în  
comisia Centrul de diagnostică și atestarea  
sudorilor „ Energoservice ” S.A.

ca profesia sudare cu arc electric

Pentru verificare au fost sudate :

Teavă diametru 83 x 4.0 mm oțel marca 20

Teavă diametru 32 x 4,0 mm oțel marca 12X1MΦ

Teavă diametru 219 x 25 mm oțel marca 20

cu executarea rosturilor de sudură în poziție  
vert. și oriz. cu utilizarea materialelor de sudură

ЦЛ 39, ЦУ-5; ТМЛ - 3У

La verificarea cunoștințelor teoretice și practice sudorul **GONCEAR Vitali** a obținut următoarele note:

Cunoștințele teoretice satisfăcător

Pregătirea practică satisfăcător

**Admis la sudură cu arc electric a cazanelor de aburi recipientelor cu preseunea pînă la 16 MPa, conducte pentru aburi și apă fierbinte din oțel carbon și slab aliat în toate pozițiile**

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

№ 21 - 23 din „2” octombrie 2021

Legitimația este valabilă pînă

la „2” octombrie 2022

Președintele comisiei

Membrii comisiei

Inspector



Testări periodice:

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

La examenare persoane fost sudate

**GONCEAR Vitali**

Poziția îmbinărilor sudate vertic și orizont

Materiale de sudare IÇY 5; TMJI-3Y; IÇJI 39

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atestat

Pregătirea practică atestat

**Admis la sudură cu arc electric a cazanelor de aburi recipientelor cu preseunea pînă la 16 MPa, conducte pentru aburi și apă fierbinte din oțel carbon și oțel slab aliate 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



# LEGITIMAȚIE



Botnarencu Vitalie



L.Ș.

(semnătura deținătorului)

Eliberat

"

20

Ministerul Economiei al Republicii Moldova  
Centrul Tehnic pentru Securitate industrială și  
Certificare. Aviz de expertiză în domeniul  
securității industriale

№ 0323/1222 din 18 mai 2020

Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor

ENERGOSERVICE SA

## LEGITIMAȚIE

ELIBERATĂ d lui **BOTNAREN**CU Vitalie  
poanson « 2»

anul nașterii 1980 cu vechimea în muncă de  
sudor 5 ani precum că al în conformitate cu  
Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat în  
comisia Centrul de diagnostică și atestarea  
sudorilor „Energoservice” S.A.

ca profesia sudare cu arc electric

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 83 x 4.0 mm oțel marca 20

Teavă diametru 32 x 4,0 mm oțel marca 12X1MΦ

Teavă diametru 219 x 25 mm oțel marca 20

cu executarea rosturilor de sudură în poziție  
vert. și oriz. cu utilizarea materialelor de sudură

ЦЛ 39, ЦУ-5; ТМЛ -



La verificarea cunoștințelor teoretice și practice sudorul **BOTNARENCU Vitalie** a obținut următoarele note:

Cunoștințele teoretice satisfăcător

Pregătirea practică satisfăcător

**Admis la sudură cu arc electric a cazanelor de aburi recipientelor cu preseunea pînă la 16 MPa, conducte pentru aburi și apă fierbinte din oțel carbon și slab aliat în toate pozițiile**

Legitimația este eliberată în baza procesului verbal al comisiei permanente

„Energoservice” S.A.

№ 21 - 23 din „2” octombrie 2021

Legitimația este valabilă pînă

la „2” octombrie 2022

Președintele comisiei

Membrii comisiei

Inspector

V. Cravciuc  
A. Caliuțan  
S. Gogu



Testări periodice:

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

La examenare persoane fost sudate

**BOTNARENCU Vitalie**

Poziția îmbinărilor sudate vertic și orizont

Materiale de sudare ІІУ 5; ТМЖІ-3У; ІІЖІ 39

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice atestat

Pregătirea practică atestat

**Admis la sudură cu arc electric a cazanelor de aburi recipientelor cu preseunea pînă la 16 MPa, conducte pentru aburi și apă fierbinte din oțel carbon și oțel slab aliate 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



" TURBOENERGY POWER " SRL

Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor **ENERGOSERV**

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

No	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 comi
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, diametru, mm.	Limita trăiniciei			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăiniciei	Colțul îndoirii, aplatarea			
1	ZOLOTCOV	1994	med	10	Z	Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	60 x 6,0	42	ЦУ 5	Vert	Atest	Atest	44,1	>120	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric a cazanelor de abur recipientelor cu preseunea pînă la MPa, conducte pentru aburi și ap fierbinte din oțel carbon și oțel slab aliate pentru toate pozițiile
	Tudor					Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	60 x 6,0	42	ЦУ 5	Oriz	Atest	Atest	44,2	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	219x25	42	ТМЛ-3У	Vert	Atest	Atest	46,5	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	219x25	42	ТМЛ-3У	Oriz	Atest	Atest	47,0	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel 12X1MФ	32 X 4	46	ЦЛ-39	Vert	Atest	Atest	48,8	b<16	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel 12X1MФ	32 X 4	46	ЦЛ-39	Oriz	Atest	Atest	47,8	b<16	Atest	Atest	
2	BOTNARENCU	1980	med	7	2	Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	60 x 6,0	42	ЦУ 5	Vert	Atest	Atest	42,9	>120	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric a cazanelor de abur recipientelor cu preseunea pînă la MPa, conducte pentru aburi și ap fierbinte din oțel carbon și oțel slab aliate pentru toate pozițiile
	Vitalie					Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	60 x 6,0	42	ЦУ 5	Oriz	Atest	Atest	44,3	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	219x25	42	ТМЛ-3У	Vert	Atest	Atest	46,,1	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	219x25	42	ТМЛ-3У	Oriz	Atest	Atest	46,3	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel 12X1MФ	32 X 4	46	ЦЛ-39	Vert	Atest	Atest	48,5	b<16	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel 12X1MФ	32 X 4	46	ЦЛ-39	Oriz	Atest	Atest	47,4	b<16	Atest	Atest	

Președintele comisiei  
Membrii comisiei

Sef Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor  
Ingenier Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor  
Reprezentantul beneficiarului  
Inspector *Dumbrăveanu*



V. Cravciuc  
A. Caliujnii  
I. Safoșchin  
S. Gogu

"TURBOENERGY POWER" SRL

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

Nr	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 comi
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, diametru, mm.	Limita trăiniceii			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăiniceii	Colțul îndoirii, aplatizarea			
3	GONCEAR	1988	med	13	1	Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	60 x 6,0	42	ЦУ 5	Vert	Atest	Atest	44,8	>120	Atest	Atest	Admis la sudură arc electric a cazanelor de aburi recipientelor cu preseunea pînă la MPa, conducte pentru aburi și apar fierbinte din oțel carbon și oțel slab aliate pentru toate pozițiile
	Vitali					Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	60 x 6,0	42	ЦУ 5	Oriz	Atest	Atest	44,1	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	219x25	42	TMJI-3Y	Vert	Atest	Atest	46,4	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel Сталь 20	219x25	42	TMJI-3Y	Oriz	Atest	Atest	47,5	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel 12X1MΦ	32 X 4	46	ЦУ-39	Vert	Atest	Atest	48,0	b<16	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel 12X1MΦ	32 X 4	46	ЦУ-39	Oriz	Atest	Atest	47,1	b<16	Atest	Atest	

Președintele comisiei  
Membrii comisiei

Sef Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor  
Ingenier Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor  
Reprezentantul beneficiarului  
Inspector *Dumbărescu*



V. Cravciuc  
A. Caliușni  
I. Safoșchin  
S. Gogu