

PROCES - VERBAL Nr. 18-26 din "27" septembrie 2018

«DATA CONTROL» SRL

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

No	Numele, Prenumele	Anul nașterii	Studii	Vechimea în muncă	Ponson	Modul de sudură	Materiale pentru model de sudură				Electrod marca, diametrul	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură				Evaluarea teoretică	Evaluarea practică	Concluzia comisiei
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, diametru, mm.	Limita trănșiei			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trănșiei	Colțul îndoirii, aplatizarea			
1	BEȘELEA	1983	med	11	P	Elect argon	Teavă	Oțel inox 304	28x1,5	50	Argon Oțel inox 304	Vert	Atest	Atest	50.7	< 14	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric și sudare electrica in gaze protectoare argon utilaj tehnologic, conducte tehnologice, conducte din oțel inoxidabil, carbon in toate pozitile, conducte din cupru conform EN ISO 9606 și 15609 (WPS), EN 13133 (BPS)
	PAVEL					Elect argon	Teavă	Oțel inox 304	28x1,5	50	Argon Oțel inox 304	Oriz	Atest	Atest	53.9	< 14	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel Ct 3nc	57 x 3	38-49	Supertit Fin	Vert	Atest	Atest	40.9	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel Ct 3nc	57 x 3	38-49	Supertit Fin	Oriz	Atest	Atest	41.0	>120	Atest	Atest	
						Sud cu gaze	Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S 95	Vert	Atest	Atest	32.4	—	Atest	Atest	
						Sud cu gaze	Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S 95	Oriz	Atest	Atest	30.6	—	Atest	Atest	

Președintele comisiei
Membrii comisiei

Sef laborator
Ingenier laborator

S. Romanenco
A. Caliuji

Reprezentantul beneficiarului

V. Nastasiu

