

LEGITIMATIE



L.Ș.

(semnătura deținătorului)

Eliberată "6" Septembrie 2017

MINISTERUL ECONOMIEI AL REPUBLICII
MOLDOVA
INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT
PENTRU SUPRAVEGHEREA TEHNICĂ A
OBIECTELOR INDUSTRIALE PERICULOASE
Demers № 04/0064 din 11-02-2015

LEGITIMATIE №
ELIBERATĂ d lui **BURAGA Iurii**
poanson « N »

anul nașterii 1982, cu vechimea în muncă de
sudor 15 ani precum că al în conformitate cu
Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat în
comisia laboratorului pentru defectoscopii și
sudură din componența întreprinderii "Indmонтаж"
S.A. ca profesia sudare cu arc electric

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 108 x 5

din materil de bază marca Сталь 3ПС
Tablă cu grosimea 10 mm

din materealelor de bază oțel marca СТ 3пс
cu executarea rosturilor de sudură in
poziție vert. și oriz.

cu utilizarea materealelor de sudură
Superbaz

Testări periodice:

La „16”, mai 2025 a fost efectuată testarea sudorului cu arc electric și cu gaze
La examenare au fost sudate

BURAGA Iurii

Poziția îmbinărilor sudate vertic și orizontal
Materiale de sudare Supertit Fin

În baza verificărilor a fost apreciat :

Cunoștințele teoretice -- Atestat

Pregătirea practică -- Atestat

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

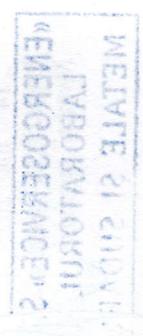
Baza: procesul verbal al comisiei permanente „Energoservice” S.A.

№ 25-56 din „16”, mai 2025

Legitimația este valabilă pînă la „16”, mai 2027

Președintele comisiei

Membrii comisiei



« T E L S I S T E L »

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

Nr	Numele, Prenumele	Anul nașterii	Studii	Vechimea în muncă	Poaanson	Modul de sudură	Materiale pentru model de sudură				Electrod marca, diametrul	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură				Evaluarea teoretică	Concluzia comisiei		
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, diametru, mm.	Limita trăiniceii			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăiniceii	Colțul îndoirii, aplatarea			Evaluarea practică	
1	BURAGA	1982	med	23	N	Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	Superțit Fin	Vert	Atest	Atest	>120	Atest	Atest	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric a conductelor tehnologice, rețele termice, construcțiilor metalice și echipament nestandard din oțel carbon în toate pozițiile.
	Iurii					Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	Superțit Fin	Oriz	Atest	Atest	>120	Atest	Atest	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	8	38-49	Superțit Fin	Vert	Atest	Atest	>120	Atest	Atest	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	8	38-49	Superțit Fin	Oriz	Atest	Atest	>120	Atest	Atest	Atest	Atest	

Președintele comisiei
 Membrii comisiei

Sef Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor
 Director "ENERGOSERVICE" SA
 Inginer Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor
 Reprezentantul beneficiarului

«ENERGOSERVICE» S.A.
 LABORATORUL
 DE ATESTARE A
 METALE ȘI SUDARE



СЕРТИФИКАТ

de calificare profesională

Seria ACR  Nr. 2410

Se acordă Dnui/Dnei Lilicu Igor

care în anul 2021 a absolvit cursurile de reșovificare
cu durata de 120 ore în meseria/specialitatea Sudor

cu arc electric și gaze

și a promovat examenul de calificare a competențelor

profesionale în data de 19 martie 2021

cu notele: Curs teoretic: 5 (opt) Curs practic 9 (nouă)

obținând calificarea

Prezentul Certificat se eliberează în baza Deciziei Comisiei de

Certificare nr. 81 din 19 martie 2021

Președintele Comisiei de Certificare 

L.Ș.

Nr. de înregistrare 2410

Data eliberării: anul 2021 luna martie ziua 19

Semnătura titularului _____

Notă: Programul Cursurilor aprobat de Ministerul Educației prin Ordin Nr. 995 din 23.09.2014

СВИДЕТЕЛЬСТВО

о профессиональной квалификации

Серия ACR  № 2410

Выдано Г-ну/Г-же Лилуку Игору

в том, что в г. 2021 окончил(а) курсы переквалиф.

в объеме 120 по профессии / специальности _____

Электротехническая

и стал(а) экзамен на профессиональную компетентность

от 19 март 2021 г.

с оценками: Теория: 8 (восемь) Практика: 9 (девять)

получил(а) Квалификацию

раз. 5 (пять)

Настоящее свидетельство выдано на основании Решения

Аттестационной Комиссии № 81

от 19 март 2021 г. 

М.П.

Регистрационный № 2410

Дата выдачи: год 2021 месяц март число 19

Подпись владельца _____

Заметка: Курс обучения утвержден Министерством Просвещения Приказом № 995 от 23.09.2014 г.

REPUBLICA MOLDOVA
CENTRUL DE INSTRUIRE AUTO ȘI MACARALE
„TOTAL-AUTO” S.R.L.



СЕРТИФИКАТ

de calificare profesională

Seria ACR

Nr. 3322

Se acordă Dnui/Dnei Svetliza Cristiana

care în anul 2024 absolvit cursurile de pregătire
cu durata de 160 ore în meseria/specialitatea

Electroinstalator

și a promovat examenul de certificare a competențelor

profesionale în data de 14 iunie 2024

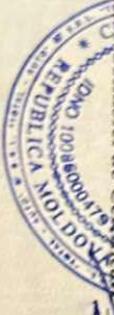
cu notele: 8 (opt) la curs practic și 8 (opt) la

obținind calificarea

Prezentul Certificat se eliberează în baza Deciziei Comisiei de

Certificare nr. 14/2024 din 14 iunie 2024

Președintele Comisiei de Certificare Borhna



T. de înregistrare 570
Data eliberării: anul 2024 luna iunie ziua 14
Înălțimea titularului _____

Programa de instruire aprobată de Ministerul Educației prin Ordin Nr. 985 din 23.09.2014

РЕСПУБЛИКА МОЛДОВА
УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР
„TOTAL-AUTO” S.R.L.



СВИДЕТЕЛЬСТВО

о профессиональной квалификации

Серия ACR

№

Выдано Г-ну/Г-же Кристиан Кристиан

в том, что в т. 2024 окончил/а курсы подготовки
в объеме 160 по профессии / специальности _____

Электрогазосварщик

и сдал(а) экзамен на профессиональную компетентность

14 июня 2024 г.

с оценками: Теоретическая 8 (восемь) Практика 8 (восемь)

получив квалификацию 8 (восемь)

Настоящее свидетельство выдано на основании Решения

Аггестационной Комиссии № 14/2024

от 14 июня 2024 г.

Председатель Аггестационной Комиссии Borhna



Регистрационный № 570
Дата выдачи: год 2024 месяц июнь число 14
Подпись владельца _____

Записка: Курс обучения утвержден Министерством Просвещения Р. Молдова № 985 от 23.09.2014

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
RUSSIAN FEDERATION

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
НАКС

NATIONAL AGENCY OF WELDING CONTROL
NAKS

АТТЕСТАЦИОННОЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА
SPECIALIST IN WELDING PRODUCTION CERTIFICATE

Выдан: ООО "Аттестационный центр по аттестации технологий
сварки "Белэнергомаш"

Аттестат соответствия №АС-САСв-111 действителен до 27.07.2015 г.

Аттестационное удостоверение № ЦР-4АЦ-1-04439
специалиста сварочного производства I уровня
(аттестованный сварщик)

Фамилия

Быков

Имя

Евгений

Отчество

Викторович

Дата рождения

14.10.1961



Действительно при регистрации в Реестре САСв, на сайте www.naks.ru
В коде зашифрованы: информация для проверки подлинности удостоверения,
подробнее <http://naks.ru/check/>

ЦР-4АЦ-I-04439

Допущен к: РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)
Группы технических устройств опасных производственных объектов:
Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств (пп. 1, 2, 6, 7, 9, 15, 16)

Протокол № ЦР-4АЦ-I-04439 от 28.06.2013 г.

Удостоверение действительно до 28.06.2015 г.

Руководитель аттестационного центра

подпись

М. П.

[Handwritten Signature]
Остроцкий А.Н.

ЦР-4АЦ-I-04439

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Вид (способ) сварки (наплавки)	РД
Вид деталей	Л+Т, Т, Л
Типы швов	СШ, УШ
Группа свариваемого материала	М01
Сварочные материалы	Б; А; РА; Р; РЕ; РЦ
Толщина деталей, мм	от 3 до 20
Наружный диаметр, мм	от 25 до 530
Положение при сварке	Н1, Н2, П1, П2, В1
Вид соединения	ос (бп), ос (сп), ос (бс), ос (зс)

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

ООО "Аттестационный центр по аттестации технологии сварки "Белэнергомаш"
308000, г. Белгород, ул. Садовая, д. 118г
тел.: (4722) 33-33-87, 27-19-62, факс: (4722) 33-33-87, 27-19-62, e-mail: ac_bel@mail.ru

Утверждаю
Руководитель ЦР-4АЦ
Остроцкий А.Н.
"28" 06 2013 г.

ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА № ЦР-4АЦ-I-04439 от 28.06.2013 г.

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Члены комиссии

Остроцкий А.Н., IV уровень

Зуев В.А., IV уровень

Зуев В.В., III уровень

Листопад Н.И., III уровень

Место проведения аттестации

Вид аттестации

ЦР-4АЦ

Первичная

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1. Фамилия, имя, отчество: **Быков Евгений Викторович**
- 1.2. Дата рождения: **14.10.1961 г.**
- 1.3. Место работы: **ЗАО "БелДор-Инвест" Белгород**
- 1.4. Стаж работы по сварке: **21 год**
- 1.5. Квалификационный разряд: **6**
- 1.6. Специальная подготовка: **ЦР-6ЦСП-I-04487 от 27.06.2013 г.**

2. Данные о сварке (наплавке) контрольных сварных соединений (КСС)

		РД
2.1. Способ сварки	281	281
2.2. Клеймо КСС	M01	M01
2.3. Группа свариваемого материала	Сталь 20	Сталь 20
2.4. Марка свариваемого материала	Т	Т
2.5. Вид свариваемых деталей	СШ	СШ
2.6. Тип шва	3,0	13,0
2.7. Толщина, мм	50	159
2.8. Диаметр, мм	ос (бп)	ос (бп)
2.9. Тип и вид соединения	В1	В1
2.10. Положение при сварке	Электрод покрытый Б (В), УОНИ-13/55 по ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75;	Электрод покрытый Б (В), УОНИ-13/55 по ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75;

3. Контроль качества сварных соединений и наплавков

3.1. Нормативные документы по контролю:

ОСТ 26.291-94; ПБ 03-585-03; РД 03-606-03; ГОСТ 7512-82

3.2. Результаты контроля качества контрольных сварных соединений (наплавков):

Вид контроля	Результаты и номер заключения	
Клеймо КСС	281	281
Визуальный и измерительный	годен № 4439 от 06.06.2013 г.	годен № 4439 от 06.06.2013 г.
Радиографический	годен № 4439 от 06.06.2013 г.	годен № 4439 от 06.06.2013 г.

4. Оценка теоретических знаний и практических навыков

Оценка знаний на общем экзамене

Оценка знаний на специальном экзамене

Оценка практических навыков

Удовлетворительно

Удовлетворительно

Удовлетворительно

5. Заключение аттестационной комиссии

Присвоенный уровень: Специалист сварочного производства I уровня (аттестованный сварщик)

Допущен к:

Способ сварки:

РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств

- п.1 - Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.
- п.2 - Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением более 16 МПа.
- п.6 - Криогенное оборудование.
- п.7 - Оборудование аммиачных холодильных установок.
- п.9 - Компрессорное и насосное оборудование.
- п.15 - Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.
- п.16 - Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

Область распространения аттестации

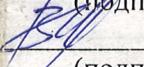
Параметры сварки	Обозначение условий сварки		Область распространения аттестации
Способ сварки	РД		РД
Группа свариваемого материала	М01	М01	М01
Вид деталей	Т	Т	Л+Т, Т, Л
Типы швов	СШ	СШ	СШ, УШ
Сварочные материалы	Электрод покрытый Б (В), УОНИ-13/55 по ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75;	Электрод покрытый Б (Е), УОНИ-13/55 по ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75;	Б; А; РА; Р; РБ; РЦ
Толщина деталей, мм	3,0	13,0	от 3 до 20
Наружный диаметр, мм	50	159	от 25 до 530
Положение при сварке	В1	В1	Н1, Н2, П1, П2, В1
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп), ос (сп), дс (бз), дс (зк)

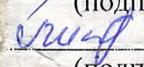
Председатель комиссии:


Остроцкий А.Н.
(подпись)

Члены комиссии:


Зуев В.А.
(подпись)


Зуев В.В.
(подпись)


Листопад Н.И.
(подпись)

Выданное аттестационное удостоверение № ЦР-4АЦ-1-04439 действительно до 28.06.2015 г.

Министерство юстиции ПМР
ГУ «Учебно-методический центр»
Госгортехнадзора ПМР

УДОСТОВЕРЕНИЕ СВАРЩИКА

Веткин

Александр Юрьевич



УДОСТОВЕРЕНИЕ № 2425

Выдано гр. Веткин Александр

Юрьевич

1975

года рождения, имеющего стаж по сварке

10

лет, в том, что он, согласно Правилам

аттестации сварщиков, утвержденным

200 г.

прошел аттестацию постоянно действующей комиссией при

ГУ «Учебно-методический центр»

Министерства Юстиции

наименование предприятия (организации)

по ручной электродуговой

(указать способ сварки)

При сварке сваривались пластины толщиной φ 60x

4,0

мм, трубы диаметром

мм

с толщиной стенки

мм,

из основного материала сталь

марки Ст 10

с выполнением швов вертик.

горизонт.

в положениях

с применением сварочных

материалов электрода ОК-53 φ 2,5

При проверке теоретических и практических знаний
сварщик т. Вяткин Александр
Юрьевич получил следующие оценки:

теоретические знания удов.
(отл., хорошо, удов.)

практическая подготовка удов.
(отл., хорошо, удов.)

и допущен к РД сварки метал. эл.в. и эл.в. котлов
(способ и положение сварки)

суд. раб. по др. труду пара и гор. вощ. газ. раб.
и ср. давл. и др. труду и ил. ж. и пер. сталеи
во всех простран. положен. сварки и др.

Удостоверение выдано на основании протокола
постоянно действующей комиссии при Учебно-
методическом центре Липовца
Липр

№ 303-1 от « 4 » апреля 2011 г.

Удостоверение действительно по 4 апреля 2012



Председатель комиссии

Член комиссии

Печать предприятия

Личная подпись сварщика

Продлено по _____ 200__ г.

Председатель комиссии

Член комиссии

Печать предприятия

Продлено по _____ 200__ г.

Председатель комиссии

Член комиссии

Печать предприятия

Продлено по _____ 200__ г.

Председатель комиссии

Член комиссии

Печать предприятия



ПОВТОРНЫЕ ИЛИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ПРОВЕРКИ

2001 г. 15 июня постоянно действующей
комиссией при Учебно-методическом
центре Минмоста БМР
были проведены повторные или дополнительные проверки
сварщика Вяткина Александра
Чорьевича
При сварке сваривались: труба $\Phi 60 \times 4,0$

из стали марки 3
с выполнением швов стыковая верт. гориз.
с применением сварочных материалов электроды
Вид термо-
обработки образцов до испытания

На основании проверки теоре-
тических и практических знаний сварщик получил
следующие оценки: хорошо
теоретические знания хорошо

практическая подготовка
и допущен к РЭД трубопров. с дав. параме
рами 0,7 м/см² гориз. валь с t⁰ до 115⁰С.
согласно протоколу № 655 от 15 июня 2012 г.

Удостоверение действительное по 15 июня 2013 г.

Председатель комиссии

Член комиссии

Печать предприятия



Продлено по 200 г.

Председатель комиссии

Член комиссии

Печать предприятия

Продлено по 200 г.

Председатель комиссии

Член комиссии

Печать предприятия

Продлено по 200 г.

Председатель комиссии

Член комиссии

Печать предприятия



ПОВТОРНЫЕ ИЛИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ПРОВЕРКИ

200 18 г. 26 апреля постоянно действующей
комиссией при ГУП "Учебно-методический
Центр" МЭО ПМР

были проведены повторные или дополнительные проверки
сварщика Вяткин Александр Юрьевич

При сварке сваривались: труба $\phi 60 \times 3,5$;
 $\phi 28 \times 3,0$;

из стали марки Ст-20
с выполнением швов стыковых, вертикальных
с применением сварочных материалов горизонтальных
электроды ТМУ-214 $\phi 3,0$ Вид термо-

обработки образцов до испытания
Омучкается к РЭД сварки и конструкции
сосудов под давлением, трубопроводов
и аппаратов, работающих под давлением, сварщик получил
следующие оценки: котлов, газопроводов низкого
и среднего давления, из низкоуглеродистых
сталей и из легированных сталей во
всех предусмотренных положениях
и допущен к
сварочного шва

согласно протоколу № 434-А 26 апреля 2018 г.

Удостоверение действительно по 26 апреля 2019 г.

Председатель комиссии _____

Член комиссии _____

Печать предприятия _____

Продлено по 26 апреля 2019 г.

Протокол № 434-А от 26 апреля 2018 г.

Председатель комиссии _____

Член комиссии _____

Печать предприятия _____

Продлено по 22 марта 2020 г.

Протокол № 518-А от 22 марта 2019 г.

Председатель комиссии _____

Член комиссии _____

Печать предприятия _____

Продлено по _____ 200 г.

Председатель комиссии _____

Член комиссии _____

Печать предприятия _____