



Личная подпись сварщика

Alexandru Doroftei

СЛУЖБА СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ
РЕСПУБЛИКИ МОЛДОВА

Centrul Tehnic

pentru Securitate Industrială și Certificate
AVIZ DE EXPERTIZĂ № 2229 din 06. 06. 2006

УДОСТОВЕРЕНИЕ №

Выдано **ДОРОФТЕЙ АЛЕКСАНДР**

Кл «0»

1956 года рождения, имеющего стаж работы по
сварке 20 лет, в том, что он согласно Правилам ат-
тестации сварщиков, утвержденным Госгортехнадзором
от 16 марта 1993г. прошел аттестацию постоянно
действующей комиссией при

Лаборатории дефектоскопии и сварки

А.О. Индмонтаж

(наименование предприятия, организация)

по **Ручной электродуговой сварке**

(указать способ сварки)

При проверке сваривались:

Пластина толщиной 6 мм. СТ 3 пс

Труба диаметром 57 х 4 Сталь 20

Стержни арматуры диаметром 20мм.

из стали класса А - 111

с выполнением стыковых швов

(арматура внахлест)

(стыковых тавр. и др.)

2024 г. 1 FEBRUARIE постоянно действующей комиссией при ENERGO SERVICE были проведены повторные или дополнительные проверки сварщика Dorotei Alexandru. При сварке сваривались PLACA 5x6mm Teava Ø57x3 etala 3PC Armatura sudurimete Ø22 A-III с выполнением швов suprapunete с применением сварочных материалов 40H9 13/58. При проверке теоретических и практических знаний сварщик получил следующие оценки:

теоретические знания atestat
(отлично, хорошо, удовлетв.)
практическая подготовка atestat
(отлично, хорошо, удовлетв.)

и допущен к Admis la sudura in arc electrica a armaturilor pentru constructii din beton armat si preparare in pozitiiile verticale si orizontale si conducte tehnologice, retele termice, constructiilor metalice din otel carbon в любых позициях

согласно протоколу № 24-28 от 1 FEBRUARIE

Удостоверение действительно по 1 Februarie

Председатель комиссии

Члены комиссии

«ENERGO SERVICE» S.A.
LABORATORUL
METALE ŞI SUDARE



Председатель комиссии _____

Члены комиссии _____

М. П.

Печать предприятия

Продлено по _____ 20 г.

Председатель комиссии _____

Члены комиссии _____

М. П.

Печать предприятия

Продлено по _____ 20 г.

Председатель комиссии _____

Члены комиссии _____

М. П.

Печать предприятия

PROCES - VERBAL № 24 - 28 din "1" februarie 2024

MINISTERUL ECONOMIEI AL REPUBLICII MOLDOVA
 Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare
 Aviz de expertiză privind în domeniul securității industriale
 Nr 0323/122 din 18 mai 2020
 Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor
 ENERGOSERVICE S.A.

«N I C A» SRL

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	Panson	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 trănșicei			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trănșicei	Colțul îndoirii, aplatarea			
1	DOROFTEI	1956	med	36	0	Sud elect	placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	YOHI 13/55	Vert	Atest	Atest	42,2	>120	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc a armaturilor pentru din beton armat suprapunere în pozițiile verticale și orizontale și conducte tehnologice, rețele termice, constructurilor metalice din oțel carbon în toate pozițiile
	Alexandr					Sud elect	placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	YOHI 13/55	Oriz	Atest	Atest	41,5	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Armatura suprapunere	Oțel A - III	22	60	YOHI 13/55	Vert	Atest	---	62,2	---	Atest	Atest	
						Sud elect	Armatura suprapunere	Oțel A - III	22	60	YOHI 13/55	Oriz	Atest	---	60,4	---	Atest	Atest	
						Sud elect	placă	Oțel CT 3nc	57x3	38-49	YOHI 13/55	Vert	Atest	Atest	43,0	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	placă	Oțel CT 3nc	57x3	38-49	YOHI 13/55	Oriz	Atest	Atest	41,0	>120	Atest	Atest	

Președintele comisiei

Membrii comisiei

V. Cravciuc

A. Caliușni



Șef Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor
 Inginer Centrul de diagnostică și atestarea sudorilor
 Reprezentantul beneficiarului