

**"CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL**

Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE**Nr.12420-24**

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 151 din 09.06.2022 privind funcționarea în condiții de siguranță a obiectivelor industriale și a instalațiilor tehnice potențial periculoase, domnului/doamnei:

Miclovș Piotr**Electrosudor la sudarea manuală**

pentru desfășurarea activității: **Construcția-montarea, reconstrucția și reutilizarea tehnică a obiectivelor industriale și/sau social-comunale de alimentare cu energie termică** (centrale electrice de termoficare, centrale termice în care se utilizează cazane de abur cu presiunea peste 0,07 MPa și cazane de apă fierbinte cu temperatura apei peste 115 °C)

Eliberat din **21 februarie 2024**Valabil până la **21 februarie 2026****Președintele comisiei de atestare**

A. Gorbani
(semnătura, numele, prenumele) **LS**

**"CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL**

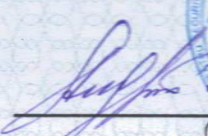
Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE**Nr.12419-24**

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 151 din 09.06.2022 privind funcționarea în condiții de siguranță a obiectivelor industriale și a instalațiilor tehnice potențial periculoase, domnului/doamnei:

Stavila Radu**Lăcătuș la asamblarea construcțiilor metalice**

pentru desfășurarea activității: **Construcția-montarea, reconstrucția și reutilizarea tehnică a obiectivelor industriale și/sau social-comunale de alimentare cu energie termică** (centrale electrice de termoficare, centrale termice în care se utilizează cazane de abur cu presiunea peste 0,07 MPa și cazane de apă fierbinte cu temperatura apei peste 115 °C)

Eliberat din **21 februarie 2024**Valabil până la **21 februarie 2025****Președintele comisiei de atestare**

A. Gorbani
(semnătura, numele, prenumele) **LS**

**"CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL**

Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE**Nr.12417-24**

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 151 din 09.06.2022 privind funcționarea în condiții de siguranță a obiectivelor industriale și a instalațiilor tehnice potențial periculoase, domnului/doamnei:

Popa Mihail**Montator construcții**

pentru desfășurarea activității: **Construcția-montarea, reconstrucția și reutilizarea tehnică a obiectivelor industriale și/sau social-comunale de alimentare cu energie termică** (centrale electrice de termoficare, centrale termice în care se utilizează cazane de abur cu presiunea peste 0,07 MPa și cazane de apă fierbinte cu temperatura apei peste 115 °C)

Eliberat din **21 februarie 2024**Valabil până la **21 februarie 2026**

Președintele comisiei de atestare

**A. Gorbani/**
(semnătura, numele, prenumele)**LS****"CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL**

Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE**Nr.12416-24**

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 151 din 09.06.2022 privind funcționarea în condiții de siguranță a obiectivelor industriale și a instalațiilor tehnice potențial periculoase, domnului/doamnei:

Alexandrov Anatolii**Montator construcții**

pentru desfășurarea activității: **Construcția-montarea, reconstrucția și reutilizarea tehnică a obiectivelor industriale și/sau social-comunale de alimentare cu energie termică** (centrale electrice de termoficare, centrale termice în care se utilizează cazane de abur cu presiunea peste 0,07 MPa și cazane de apă fierbinte cu temperatura apei peste 115 °C)

Eliberat din **21 februarie 2024**Valabil până la **21 februarie 2026**

Președintele comisiei de atestare

**A. Gorbani/**
(semnătura, numele, prenumele)**LS**



seria A nr. 13537



**"CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL**

Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE

Nr.12418-24

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 151 din 09.06.2022 privind funcționarea în condiții de siguranță a obiectivelor industriale și a instalațiilor tehnice potențial periculoase, domnului/doamnei:

Goloviiiciuc Veaceslav

Tăietor cu gaze

pentru desfășurarea activității: **Construcția-montarea, reconstrucția și reutilizarea tehnică a obiectivelor industriale și/sau social-comunale de alimentare cu energie termică (centrale electrice de termoficare, centrale termice în care se utilizează cazane de abur cu presiunea peste 0,07 MPa și cazane de apă fierbinte cu temperatura apei peste 115 °C)**

Eliberat din **21 februarie 2024**

Valabil până la **21 februarie 2026**

Președintele comisiei de atestare



A. Gorbani
(semnătura, numele, prenumele)

LS

"VIBROPRIBOR"

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

№	Numele, Prenumele	Anul nașterii	Studiile	Vechimea în muncă	Poanson	Modul de sudură	Materiale pentru model de sudură				Electrod marca, diametrul	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură				Evaluarea practică	Evaluarea teoretică	Concluzia comisiei
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, diametru, mm.	Limita trăiniceii			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăiniceii	Colțul îndoirii, aplatizarea			
3	FULGA	1997	med	3	7	Sud elect argon	Таевă	Оџел Сталь 20	219 x 26	42	Argon CB 08Г2С + ТМУ21	Vert	Atest	Atest	41,9	>120	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric și sudure electrice în gaze protectoare argon cazanelor de aburi recipientelor cu preseunea pînă la 25 MPa, recipientelor sub preseunea, conducte pentru aburi și apă fierbinte din oțel carbon, oțel slab aliate și oțel inoxidabil în toate pozițiile
	Victor					Sud elect argon	Таевă	Оџел Сталь 20	219 x 26	42	Argon CB 08Г2С + ТМУ21	Oriz	Atest	Atest	45.8	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Таевă	Оџел Сталь 20	133 x 13	42	ЦУ – 5 + УОНИ 13/55	Vert	Atest	Atest	42.3	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Таевă	Оџел Сталь 20	133 x 13	42	ЦУ – 5 + УОНИ 13/55	Oriz	Atest	Atest	43.6	>120	Atest	Atest	
						Sud elect argon	Таевă	Оџел 12Х1Мџ	32 x 6	45	Argon CB 08ХГСМџА + ЦЛ-39	Vert	Atest	Atest	46.9	< 20	Atest	Atest	
						Sud elect argon	Таевă	Оџел 12Х1Мџ	32 x 6	45	Argon CB 08ХГСМџА + ЦЛ-39	Oriz	Atest	Atest	46,7	< 20	Atest	Atest	
						Sud elect argon	Таевă	Оџел 12Х18Н12Т	32 x 6	54	Argon 04Х19Н11М3 + 316 L	Vert	Atest	Atest	54.0	< 20	Atest	Atest	
						Sud elect argon	Таевă	Оџел 12Х18Н12Т	32 x 6	54	Argon 04Х19Н11М3 + 316 L	Oriz	Atest	Atest	57.2	< 20	Atest	Atest	
						Sud elect	Таевă	Оџел Сталь 20	28 x 4	42	Argon CB 08Г2С	Vert	Atest	Atest	425	< 20	Atest	Atest	
						Sud elect	Таевă	Оџел Сталь 20	28 x 4	42	Argon CB 08Г2С	Oriz	Atest	Atest	42.5	< 20	Atest	Atest	

Președintele comisiei
Membrii comisiei

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

ENERGOSERVICE S.A.
LABORATORIU
METALE ȘI SUDARE



V. Cravciuc
D. David
A. Caliujnii
M. Pasecinic

"VIBROPRIBOR"

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 sudurilor

ENERGOSERVICE S.A.

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

№	Numele, Prenumele	Anul nașterii	Studiile	Vechimea în muncă	Poanson	Modul de sudură	Materiale pentru model de sudură				Electrod marca, diametrul	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură				Evaluarea practică	Evaluarea teoretică	Concluzia comisiei
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, diametru, mm.	Limita trăiniceii			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăiniceii	Colțul îndoirii, aplatizarea			
6	MUNTEAN	1985	med	10	17	Sud elect argon	Тавя	Огел Сталь 20	219 x 26	42	Argon CB 08Г2С + ТМУ21	Vert	Atest	Atest	42,5	>120	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric și sudure electrica in gaze protectoare argon cazanelor de aburi recipientelor cu preseunea până la 25 MPa, recipientelor sub preseunea, conducte pentru aburi și apă fierbinte din oțel carbon, oțel slab aliate și oțel inoxidabil in toate pozitiile
	Iurii					Sud elect argon	Тавя	Огел Сталь 20	219 x 26	42	Argon CB 08Г2С + ТМУ21	Oriz	Atest	Atest	45.2	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Тавя	Огел Сталь 20	133 x 13	42	ЦУ – 5 + УОНИ 13/55	Vert	Atest	Atest	42.3	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Тавя	Огел Сталь 20	133 x 13	42	ЦУ – 5 + УОНИ 13/55	Oriz	Atest	Atest	43.0	>120	Atest	Atest	
						Sud elect argon	Тавя	Огел 12Х1МФ	32 x 6	45	Argon CB 08ХГСМФА + ЦЛ-39	Vert	Atest	Atest	46.1	< 20	Atest	Atest	
						Sud elect argon	Тавя	Огел 12Х1МФ	32 x 6	45	Argon CB 08ХГСМФА + ЦЛ-39	Oriz	Atest	Atest	46,1	< 20	Atest	Atest	
						Sud elect argon	Тавя	Огел 12Х18Н12Т	32 x 6	54	Argon 04Х19Н11М3 + 316 L	Vert	Atest	Atest	54.3	< 20	Atest	Atest	
						Sud elect argon	Тавя	Огел 12Х18Н12Т	32 x 6	54	Argon 04Х19Н11М3 + 316 L	Oriz	Atest	Atest	57.5	< 20	Atest	Atest	
						Sud elect	Тавя	Огел Сталь 20	28 x 4	42	Argon CB 08Г2С	Vert	Atest	Atest	42.4	< 20	Atest	Atest	
						Sud elect	Тавя	Огел Сталь 20	28 x 4	42	Argon CB 08Г2С	Oriz	Atest	Atest	45.4	< 20	Atest	Atest	

Președintele comisiei
Membrii comisiei

Șef Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor
Director "ENERGOSERVICE" SA
Ingenier Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor
Reprezentantul beneficiarului

«ENERGOSERVICE» SA
LABORATORUL
METALURGIC
SUDARE

CENTRUL
DIAGNOSTICĂ
ȘI ATESTAREA
SUDURILOR

V. Cravciuc
D. David
A. Caliușni
M. Pasecinic

LEGITIMAȚIE



Muntean Iurie

L.Ș.

(semnătura deținătorului)

Eliberată "30" martie 2024

MINISTERUL ECONOMIEI AL REPUBLICII
MOLDOVA

Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și
Certificare Avizul expertizei privind securitate
industrială Nr 0323/122 din 18 mai 2020

Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor
"ENERGOSERVICE" SA.

LEGITIMAȚIE

ELIBERATĂ d-lui MUNTEAN Iurii
poanson «17»

anul nașterii 1985, cu vechimea în muncă de
sudor 10 ani precum că el în conformitate cu
Regulile de atestare a sudurilor a fost atestat în
comisia „Energoservice” S.A.

ca profesia sudare ca profesia sudare cu arc electric
manuale și sudare protectoare argon

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 219 x 26 mm. oțel marca 20

Teavă diametru 133 x 13mm. oțel marca 20

Teavă diametru 32 x 6 mm. oțel marca 12X1MΦ

. Teavă diametru 32 x 6 mm. oțel marca 12X18H12T.

Teavă diametru 28 x 4 mm. oțel marca 20.

cu executarea rosturilor de sudură în poziție
vertical și orizontal

Cu utilizarea materialelor de sudură CB08Г2С; ТМУ 21;
ЦУ 5; УОНН 13/55; 08ХГCMΦA; 04X19H11M3; 316L

La verificarea cunoștințelor teoretice
și practice

Sudorul MUNTEAN Iurii

obținut următoarele note:

Cunoștințele teoretice satisfăcător

Pregătirea practică satisfăcător

Admis la sudură cu arc electric și sudare
electrică în gaze protectoare argon cazanelor
de aburi recipientelor cu preseunea până
la 25 MPa, recipientelor sub preseunea,
conducte pentru aburi și apă fierbinte din
oțel carbon, oțel slab aliate și oțel inoxidabil
în toate pozițiile

Legitimația este eliberată în baza
procesului verbal al comisiei permanente

„Energoservice” S.A.

Nr 24-31 din „30” martie 2024

Legitimația este valabilă până

la „30” martie 2026

Președintele comisiei

«ENERGOSERVICE» S.A.
LABORATORUL
METALE ȘI SUDARE



Testări periodice:

La „__” ____ 202 a fost efectuată
testarea sudorului ____

La examenare au fost sudate

Poziția îmbinărilor sudate ____

Materiale de sudare ____

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice ____

Pregătirea practică ____

Baza:

procesul verbal al comisiei permanente

„Energoservice” S.A.

Nr ____ din „__” ____ 202

Legitimația este valabilă până la

„__” ____ 202

Președintele comisiei

Membrii comisiei

LEGITIMAȚIE



Fulga Victor

L.Ș.

(semnătura deținătorului)

Eliberată "30" martie 2024

MINISTERUL ECONOMIEI AL REPUBLICII
MOLDOVA

Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și
Certificare Avizul expertizei privind securitate
industrială Nr 0323/122 din 18 mai 2020
Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor
"ENERGOSERVICE" SA.

LEGITIMAȚIE

ELIBERATĂ d-lui FULGA Victor
poanson «7»

anul nașterii 1997, cu vechimea în muncă de
sudor 3 ani precum că el în conformitate cu
Regulile de atestare a sudurilor a fost atestat în
comisia „Energoservice” S.A.

ca profesia sudare ca profesia sudare cu arc electric
manuale și sudare protectoare argon

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 219 x 26 mm. oțel marca 20

Teavă diametru 133 x 13mm. oțel marca 20

Teavă diametru 32 x 6 mm. oțel marca 12X1MΦ

. Teavă diametru 32 x 6 mm. oțel marca 12X18H12T.

Teavă diametru 28 x 4 mm. oțel marca 20.

cu executarea rosturilor de sudură în poziție
vertical și orizontal

Cu utilizarea materialelor de sudură CB08Г2С; ТМУ 21;
ЦУ 5; УОНИ 13/55; 08ХГCMΦA; 04X19H11M3; 316L

La verificarea cunoștințelor teoretice
și practice

Sudorul FULGA Victor

obținut următoarele note:

Cunoștințele teoretice satisfăcător

Pregătirea practică satisfăcător

Admis la sudură cu arc electric și sudure
electrica în gaze protectoare argon cazanelor
de aburi recipientelor cu preseunea până
la 25 MPa, recipientelor sub preseunea,
conducte pentru aburi și apă fierbinte din
oțel carbon, oțel slab aliate și oțel inoxidabil
în toate pozițiile

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

Nr 24 - 31 din „30” martie 2024

Legitimația este valabilă până
la „30” martie 2026

Președintele comisiei

Membrii comisiei

«ENERGOSERVICE» S.A.
LABORATORUL
METALE ȘI SUDARE

Digitally signed
by Chirica
Victor

Date:

2025.09.21

14:00:35 EEST

Reason:

MoldSign

Signature

Location:

Moldova

MOLDOVA

EUROPEANĂ

Testări periodice:

La „_” „_” 202 a fost efectuată
testarea sudorului _____

La examenare au fost sudate _____

Poziția îmbinărilor sudate _____

Materiale de sudare _____

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice _____

Pregătirea practică _____

Baza:

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

Nr _____ din „_” „_” 202

Legitimația este valabilă până la

„_” „_” 202

Președintele comisiei

Membrii comisiei



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА №22409/226

Заказчик ООО "Королевский трубный завод"

Заказ 25.05.2024 г.

Наименование продукции Трубы стальные электросварные
прямошовные ГОСТ 10704-91 / ГОСТ
10705-80



№ п/п	Группа постав ки	Группа прочнос ти	Марка стали	№ партии	№ плавки	Размер, мм	Количество		Вес теор. т	Вес п.м., кг
							штуки	метры		
1	В	-	20-5	21980000226	2407880	219x8,0-12000	196	2 352	97,914	41,63

Химический состав металла соответствует данным предприятия - изготовителя

№ п/п	Массовая доля элементов										
	C% *100	Si% *100	Mn% *100	S% *1000	P% *1000	Cr% *100	Ni% *100	Cu% *100	N2% *1000	Al% *100	As% *100
1	19,00	20,00	44,00	18,00	10,00	6,00	3,00	4,00	7,00	2,90	0,20

Механические свойства металла и технологические испытания труб

№ п/п	Механические испытания			Ударная вязкость, Дж/см2			Технологические испытания			Гидро-испытания	Термо-обработка
	Времен-ное сопро-тивление, Н/мм2	Относи-тельное удлине-ние, %	Предел текучести, Н/мм2	При Т, С KCV 20	При Т, С KCU -40	KCU+20 После мех. стар.	Сплюсцива-ние ГОСТ 8695-75	Раздача ГОСТ 8694-75	Загиб ГОСТ 3728-78	ГОСТ 3845-75 30 кгс/см2	
1	475	29	345	-	78	64	УД	-	-	УД	Без т/о

Примечание:

- 1. 100% неразрушающий контроль качества шва вихретоковым методом.
- 2. Продукция отпускается по теоретическому весу.
- 3. Продукция сертифицирована и соответствует требованиям технического регламента Республики Беларусь ТР 2009/013/ВУ "Здания и сооружения, строительные материалы и изделия. Безопасность".
- 4. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление труб других размеров.
- 5. Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в РФ стандартам и техническим условиям.
- 6. Продукция соответствует единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям.
- 7. Класс точности по длине – II
- 8. Система менеджмента качества сертифицирована и соответствует требованиям ГОСТ Р ISO 9001-2015.

Дата выписки сертификата 25.05.2024 г.



Ответственный исполнитель

Кириллова Л.Н.





CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

OCP_{GSP} MD.015 13C 4741-23

Data emiterii

22 iulie 2023

Valabil pînă la

22 iulie 2024

ORGANISMUL DE CERTIFICARE A PRODUSELOR CU GRAD SPORIT DE PERICOL
din cadrul SRL "Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare",
certificat de acreditare OCpr-015, MD-2004, mun. Chișinău, str. S.Lazo, 48, tel.: 022208 56, 022208186
PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

DENUMIREA / DESCRIEREA

Accesorii de țevărie,
tipurile, dimensiunile - conform anexei (7 poziții),
livrarea conform contractului nr. 3/20-ex din 03.02.2020,
păstrarea depozitului firmei (RM, mun. Chișinău, șos. Muncești, 328)

Codul NC MD
7307

SUNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN

Reglementarea Tehnică cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții
(HG nr.913 din 25.07.2016), GOST 8965-75, p.4.4

PRODUCĂTOR

HEBEI MINHAI PIPE FITTING CO., LTD.
Bianwu Industry Zone, Yanshan County, Hebei, China

Codul țării
CN

FURNIZOR

"Сантехкомплект, ор. Киев, Ucraina

CLIENT

TEHNOTITAN SRL
RM, mun. Chișinău, șos. Muncești, 328, tel. 022-55-10-80

Codul IDNO
1003600091138

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de identificare a produselor nr. 6/0408 din 10.07.2023.
Raportului de încercări nr. 344-20C din 16.07.2023,
eliberat de CAI "Pielart-AIRIN" SRL, certificat de acreditare nr. LI-016.
Raportului de evaluare Nr. 6/075-ev din 20.07.2023.

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ

Certificatul este eliberat conform sistemul 3+.

Este stabilită o supraveghere cu identificarea de către OC PGSP a fiecărui lot de produse importate.
Certificatul este valabil numai în prezența anexei la certificatul dat.

Seria A Nr. 05934



Producătorul
Organismului de certificare

Nicolai Manolov

În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copiile certificatului de conformitate se legalizează în modul stabilit de
Organismul de Certificare a Produselor cu Grad Sporit de Pericol

**CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRI**

Anexă

Fila 1 File 1

la certificatul de conformitate

Nr. OC PGSP MD 015 13C 47431-23

din 22.07.2023

Lista produselor concrete
asupra cărora se extinde acțiunea certificatului de conformitate

Nr.	Tipuri	Dimensiuni
1	Cot	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300, DN400, DN500, DN1000
2	Flanșă	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300, DN400, DN500
3	Dop	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300
4	Filet	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100
5	Mufă	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100
6	Reducție sudură	DN25x15, DN25x20, DN32x15, DN32x20, DN40x20, DN40x25, DN40x32, DN50x20, DN50x25, DN50x32, DN50x40, DN65x32, DN65x40, DN65x50, DN80x32, DN80x40, DN80x50, DN80x65, DN100x50, DN100x65, DN100x80, DN100x100, DN100x125, DN125x100, DN125x150, DN150x100, DN150x125, DN150x150, DN150x200, DN200x100, DN200x125, DN200x150, DN200x200, DN250x125, DN250x150, DN250x200, DN250x250, DN300x150, DN300x200, DN300x250, DN400x150
7	Teu sudură	DN15, DN20, DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN150, DN200, DN250, DN300

Seria A Nr. 02419



Conducătorul
Organismului de certificare

Nicolai Manolov
Nicolai Manolov

Anexa nu este valabilă în lipsa certificatului de conformitate

Одержувач ООО "VIBROPRIBOR"		Получатель		Receiver	
№ сертифікату № сертификата		Certificate №		8122 / 2364	
Дата виписки Дата выписки		Certificate issue date		11.07.2018	
Марка продукції Марка продукции Brand products		електроди для ручного дугового зварювання электроды для ручной дуговой сварки electrodes for manual arc welding		ЦУ-5	
Розмір Размер		Size		Ø2,5 × 300 mm mm	
№ партії Дата виготовлення		№ партии Дата изготовления		Party № Manufacture date	
				122 13.04.2018	
Маса виготовленої партії Маса відвантаженої партії		Масса изготовленной партии Масса отгружаемой партии		Produced party mass Shipping party mass	
				7 214,0 кг kg 100,0 кг kg	
Відповідність стандартам ГОСТ: ГОСТ 9466-75; ГОСТ 9467-75; ОСТ 24.948.01-90		Соответствие стандартам		Standart classification	
Марка дроту Плавка Стандарт		Марка проволоки Плавка Стандарт		Wire grade Fusion Standard	
				Св-08А 230140 ГОСТ 2246-70	
Хімічний склад в % Металу шва		Химический состав в % Металла шва		Chemical composition in % Weld metal	
C	Si	Mn	S	P	
0,11	0,35	1,36	0,005	0,025	
Механічні властивості Металу шва		Механические свойства Металла шва		Mechanical properties Weld metal	
Температура випробування Температура испытания Test temperatures	Межа міцності Предел прочности Ultimate stress	Межа текучості Предел текучести Yield stress	Відносне подовження Относительное удлинение Elongation	Відносне звуження Относительное сужение Reduction	Ударна в'язкість Ударная вязкость Resilience
°C	кгс/мм ² (Н/мм ²) kgf/mm ² (N/mm ²)		%		градус ° degree °
+20	53,7 (526)	- (-)	27,5	-	21,6 (212)
Схильність до тріщиноутворення Склонность к трещинообразованию Cracking susceptibility		не схильні не склонны not inclined		Вміст феритної фази Содержание ферритной фазы Ferritic phase content	
Зварювально-технологічні властивості Сварочно-технологические свойства Welding and technological properties		задовільні удовлетворительные satisfactory		Корозійна стійкість Корозионная стойкость Corrosion resistance	
Директор Директор Director Менеджер з якості Менеджер по качеству Quality Manager		Погрібний П.М. Погребной П.Н. Р. Pogrebnoy Криворук І.М. Криворук И.Н. I. Kryvoruk		Відомості про сертифікацію	
				Сведения о сертификации	
				Certifications	
 					
При листуванні з питань якості посилатися на номер сертифікату та дату його виписки При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата и дату его выписки While correspondence concerning the quality please refer to the certificate number and its issue date					

ТОВ «СУМИ-ЕЛЕКТРОД» // ООО «СУМЫ-ЭЛЕКТРОД» // «SUMY-ELECTRODE LTD»



Україна, 40004, м. Суми, вул. Горького, 58. Тел. (0542) 68-60-31, тел./факс (0542) 68-67-78, 22-13-42. E-mail: frunze@i.ua
Ukraine, 40004, г. Сумы, ул. Горького, 58. Тел. (0542) 28-60-31, тел./факс (0542) 28-67-78, 22-13-42. E-mail: frunze@i.ua
Ukraine 40004, Sumy city, 58 Gorkogo st., tel.: 0542-68-67-78, 0542-22-13-42. E-mail: frunze@i.ua

Одержувач «SRL HORUS», Молдова		Получатель Receiver	
№ сертифікату Дата виписки	№ сертификата Дата выдачи	Certificate № Certificate issue date	20291 / 2409 05.07.2021
Марка продукції Марка продукции Brand products		електроди для ручного дугового зварювання электроды для ручной дуговой сварки electrodes for manual arc welding	
Розмір Размер Size		Ø 3,0 × 350 mm mm	
№ партії Дата виготовлення Маса виготовленої партії Маса відвантажуваної партії	№ партии Дата изготовления Масса изготовленной партии Масса отгружаемой партии	Party № Manufacture date Produced party mass Shipping party mass	291 18.12.2021 8 075,0 кг kg 2 000,0 кг kg
Відповідність стандартам ISO: ISO 2560-A-E 42 3 Z B 2 2 ГОСТ ГОСТ 9466-75; ГОСТ 9467-75; ОСТ 5.9224-75		Соответствие стандартам Standart classification	
Марка дроту Плавка Стандарт	Марка проволоки Плавка Стандарт	Wire grade Fusion Standard	Св-08А 263407 ГОСТ 2246-70
Хімічний склад в % Металу шва		Химический состав в % Металла шва Chemical composition in % Weld metal	
C	Si	Mn	S
0,09	0,26	1,04	0,005
P	0,019		
Механічні властивості Металу шва		Механические свойства Металла шва Mechanical properties Weld metal	
Температура випробування Температура испытання Test temperatures	Межа міцності Предел прочности Ultimate stress	Межа текучості Предел текучести Yield stress	Відносне подовження Относительное удлинение Elongation
°C	кгс/мм² (Н/мм²) kgf/mm² (N/mm²)	%	Відносне звуження Относительное сужение Reduction
+20	53,0 (519)	27,0	Ударна в'язкість Ударная вязкость Resilience
-20	()	()	градус ° degree °
Схильність до тріщиноутворення Склонность к трещинообразованию Cracking susceptibility		не схильні не склонны not inclined	
Зварювально-технологічні властивості Сварочно-технологические свойства Welding and technological properties		задовільні удовлетворительные satisfactory	
Директор Директор Director Менеджер з якості Менеджер по качеству Quality Manager		Вміст феритної фази Содержание ферритной фазы Ferritic phase content	
Погрібний П.М. Погребной П.Н. Р. Pogrebnou Криворук І.М. Криворук И.Н. I. Kryvoruk		Корозійна стійкість Корозионная стойкость Corrosion resistance	
Відомості про сертифікацію Сведения о сертификации Certifications		СЕПРОЗ ДСТУ ISO 9001:2009 0008.003.16	
При листуванні з питань якості посилатися на номер сертифікату та дату його виписки При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата и дату его выдачи While correspondence concerning the quality please refer to the certificate number and its issue date			

ТОВ «СУМИ-ЕЛЕКТРОД» // ООО «СУМЫ-ЭЛЕКТРОД» // «SUMY-ELECTRODE LTD»



Україна, 40004, м. Суми, вул. Британська, 58. Тел. (0542) 68-60-31, тел./факс (0542) 68-67-78, 22-13-42. E-mail: frunze@i.ua

Украина, 40004, г. Сумы, ул. Британская, 58. Тел. (0542) 28-60-31, тел./факс (0542) 28-67-78, 22-13-42. E-mail: frunze@i.ua

Ukraine 40004, Sumy city, 58 Gorkogo st., tel.: 0542-68-67-78, 0542-22-13-42. E-mail: frunze@i.ua

Одержувач «HORUS» SRV		Получатель		Receiver	
№ сертифікату	№ сертификата	Certificate №		21173 / 1318	
Дата виписки	Дата выписки	Certificate issue date		23.05.2023	
Марка продукції	електроди для ручного дугового зварювання				ЦУ-5
Марка продукции	електроды для ручной дуговой сварки				
Brand products	electrodes for manual arc welding				
Розмір	Размер	Size		Ø2,5 × 300 mm mm	
№ партії	№ партии		Party №	173	
Дата виготовлення	Дата изготовления		Manufacture date	10.06.2021	
Маса виготовленої партії	Масса изготовленной партии		Produced party mass	3 452,0 кг kg	
Маса відвантажуваної партії	Масса отгружаемой партии		Shipping party mass	600,0 кг kg	
Відповідність стандартам		Соответствие стандартам		Standart classification	
ISO: ISO 2560-A-E 42 Z B 2 2					
ГОСТ: ГОСТ 9466-75; ГОСТ 9467-75; ОСТ 24.948.01-90;					
Хімічний склад в %		Химический состав в %		Chemical composition in %	
Металу шва		Металла шва		Weld metal	
C	Si	Mn	S	P	
0,07	0,33	1,51	0,003	0,023	
Механічні властивості		Механические свойства		Mechanical properties	
Металу шва		Металла шва		Weld metal	
Температура випробування	Межа міцності	Межа текучості	Відносне подовження	Відносне звуження	Ударна в'язкість
Температура испытания	Предел прочности	Предел текучести	Относительное удлинение	Относительное сужение	Ударная вязкость
Test temperatures	Ultimate stress	Yield stress	Elongation	Reduction	Resilience
°C	кгс/мм ² (Н/мм ²)		%		кгс×м/см ² (Дж/см ²)
	kgf/mm ² (N/mm ²)				kgf×m/cm ² (J/cm ²)
					VI IX
+20	61,0 (598)	- (-)	24,5	-	24,0 (235)
					21,5 (211)
Схильність до тріщиноутворення		не схильні		Вміст феритної фази	
Склонность к трещинообразованию		не склонны		Содержание ферритной фазы	
Cracking susceptibility		not inclined		Ferritic phase content	
Зварювально-технологічні властивості		задовільні		Корозійна стійкість	
Сварочно-технологические свойства		удовлетворительные		Коррозионная стойкость	
Welding and technological properties		satisfactory		Corrosion resistance	
Директор		Погрібний П.М.		Відомості про	
Директор		Погребной П.Н.		сертифікацію	
Director		P. Pogrebnoy		Сведения о	
Менеджер з якості		Криворук І.М.		сертифікації	
Менеджер по качеству		Криворук И.Н.		Certifications	
Quality Manager		I. Kryvoruk			
При листуванні з питань якості посилатися на номер сертифікату та дату його виписки					
При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата и дату его выписки					
While correspondence concerning the quality please refer to the certificate number and its issue date					

ТОВ «СУМИ-ЕЛЕКТРОД» // ООО «СУМЫ-ЭЛЕКТРОД» // «SUMY-ELECTRODE LTD»



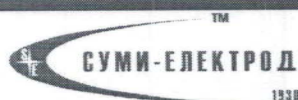
Україна, 40004, м. Суми, вул. Британська, 58. Тел. (0542) 68-60-31, тел./факс (0542) 68-67-78, 22-13-42. E-mail: frunze@i.ua

Украина, 40004, г. Сумы, ул. Британская, 58. Тел. (0542) 28-60-31, тел./факс (0542) 28-67-78, 22-13-42. E-mail: frunze@i.ua

Ukraine 40004, Sumy city, 58 Gorkogo st., tel.: 0542-68-67-78, 0542-22-13-42. E-mail: frunze@i.ua

Одержувач «HORUS» SRV		Получатель		Receiver	
№ сертифікату		№ сертификата		Certificate №	
23094 / 1310					
Дата виписки		Дата выписки		Certificate issue date	
23.05.2023					
Марка продукції		електроди для ручного дугового зварювання			
Марка продукции		электроды для ручной дуговой сварки		УОНИИ-13/55	
Brand products		electrodes for manual arc welding			
Розмір		Размер		Size	
Ø 4,0 × 450 мм mm					
№ партії		№ партии		Party №	
94					
Дата виготовлення		Дата изготовления		Manufacture date	
03.05.2023					
Маса виготовленої партії		Масса изготовленной партии		Produced party mass	
10 124,0 кг kg					
Маса відвантажуваної партії		Масса отгружаемой партии		Shipping party mass	
7 700,0 кг kg					
Відповідність стандартам		Соответствие стандартам		Standart classification	
ISO: ISO 2560-A-E 42 3 B 2 2					
Хімічний склад в %		Химический состав в %		Chemical composition in %	
Металу шва		Металла шва		Weld metal	
C	Si	Mn	S	P	
0,08	0,36	1,12	0,014	0,027	
Механічні властивості		Механические свойства		Mechanical properties	
Металу шва		Металла шва		Weld metal	
Температура випробування	Межа міцності	Межа текучості	Відносне подовження	Відносне звуження	Ударна в'язкість
Температура испытания	Предел прочности	Предел текучести	Относительное удлинение	Относительное сужение	Ударная вязкость
Test temperatures	Ultimate stress	Yield stress	Elongation	Reduction	Resilience
°C	кгс/мм² (Н/мм²)		%		градус °
	kgf/mm² (N/mm²)				degree °
					VI IX
+20	57,0 (559)	45,0 (441)	25,5		() ()
-30	()	()			() (9,0 88,2)
Схильність до тріщиноутворення		не схильні		Вміст феритної фази	
Склонность к трещинообразованию		не склонны		Содержание ферритной фазы	
Cracking susceptibility		not inclined		Ferritic phase content	
Зварювально-технологічні властивості		задовільні		Корозійна стійкість	
Сварочно-технологические свойства		удовлетворительные		Коррозионная стойкость	
Welding and technological properties		satisfactory		Corrosion resistance	
Директор		Погрібний П.М.		Відомості про	
Директор		Погребной П.Н.		сертифікацію	
Director		P. Pogrebnoy		сертификации	
Менеджер з якості		Криворук І.М.		Certifications	
Менеджер по качеству		Криворук И.Н.			
Quality Manager		I. Kryvoruk			
При листуванні з питань якості посилатися на номер сертифікату та дату його виписки					
При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата и дату его выписки					
While correspondence concerning the quality please refer to the certificate number and its issue date					

ТОВ «СУМИ-ЕЛЕКТРОД» // ООО «СУМЫ-ЭЛЕКТРОД» // «SUMY-ELECTRODE LTD»



Україна, 40004, м. Суми, вул. Британська, 58. Тел. (0542) 68-60-31, тел./факс (0542) 68-67-78, 22-13-42. E-mail: frunze@i.ua

Украина, 40004, г. Сумы, ул. Британская, 58. Тел. (0542) 28-60-31, тел./факс (0542) 28-67-78, 22-13-42. E-mail: frunze@i.ua

Ukraine 40004, Sumy city, 58 Gorkogo st., tel.: 0542-68-67-78, 0542-22-13-42. E-mail: frunze@i.ua

Одержувач «HORUS» SRV		Получатель		Receiver	
№ сертифікату	№ сертификата	Certificate №		23044 / 1315	
Дата виписки	Дата выписки	Certificate issue date		23.05.2023	
Марка продукції	електроди для ручного дугового зварювання				АНО-4
Марка продукции	электроды для ручной дуговой сварки				
Brand products	electrodes for manual arc welding				
Розмір	Размер	Size		Ø 4,0 × 450 mm mm	
№ партії	№ партии		Party №		44
Дата виготовлення	Дата изготовления		Manufacture date		14.03.2023
Маса виготовленої партії	Масса изготовленной партии		Produced party mass		9 702,0 кг kg
Маса відвантажуваної партії	Масса отгружаемой партии		Shipping party mass		3 005,0 кг kg
Відповідність стандартам		Соответствие стандартам		Standart classification	
ISO: ISO 2560-A-E-35 Z R 12					
Хімічний склад в %		Химический состав в %		Chemical composition in %	
Наплавленого металу		Наплавленного металла		Surfacing metal	
C	Si	Mn	S	P	
0,06	0,19	0,63	0,014	0,023	
Механічні властивості		Механические свойства		Mechanical properties	
Металу шва		Металла шва		Weld metal	
Температура випробування	Межа міцності	Межа текучості	Відносне подовження	Відносне звуження	Ударна в'язкість
Температура испытания	Предел прочности	Предел текучести	Относительное удлинение	Относительное сужение	Ударная вязкость
Test temperatures	Ultimate stress	Yield stress	Elongation	Reduction	Resilience
°C	кгс/мм ² (Н/мм ²)		%		кгс*м/см ² (Дж/см ²)
	kgf/mm ² (N/mm ²)				kgf*m/cm ² (J/cm ²)
					VI IX
+20	55,0 (539)	44,5 (436)	24,5		() ()
Схильність до тріщиноутворення		не схильні		Вміст феритної фази	
Склонность к трещинообразованию		не склонны		Содержание ферритной фазы	
Cracking susceptibility		not inclined		Ferritic phase content	
Зварювально-технологічні властивості		задовільні		Корозійна стійкість	
Сварочно-технологические свойства		удовлетворительные		Корозионная стойкость	
Welding and technological properties		satisfactory		Corrosion resistance	
Директор		Погрібний П.М.		Відомості про	
Директор		Погребной П.Н.		сертифікацію	
Director		P. Pogrebnou		Сведения о	
Менеджер з якості		Криворук І.М.		сертификации	
Менеджер по качеству		Криворук И.Н.		Certifications	
Quality Manager		I. Kryvoruk			
 					
При листуванні з питань якості посилатися на номер сертифікату та дату його виписки При переписке по вопросам качества ссылаться на номер сертификата и дату его выписки While correspondence concerning the quality please refer to the certificate number and its issue date					

LIBERTY GALATI S.A. - Romania

342



CUSTOMER / CLIENT : DOLADELA COMPANY-S.R.L. GALATI/DOLADELA COMPANY-S.R.L.
GALATI
PRODUCT / PRODUCT : RULOU BANDA ZINCATA
STEEL GRADE/MARCA OTEL: DX51D
NORM / STANDARD : EN10346:2015;

TEST REPORT/RAPORT DE INCERCARE 60098921
ACCORDING TO : EN 10204/2004/2.2
DATE : 17.07.2022

ORDER / COMANDA : 50070233/ 11_12
DISPATCH / AVIZ EXPEDITIE : 7001390509
WAGON / ID TRANSPORT : GL24BAR/GL36BAR-
TRACKING NO. :
PO.NO. : HD-July/20-Galati-1

TOTAL BUCATI: 4 / TOTAL CANTITATE: 22.870,00 KG

NO NR.RULOU	HEAT NO SARJA	CUST.MAT.CODE	DIMENSIONS MMxMMxMM	WEIGHT KG	PC	TEST NO NR.PROBA	UTS Rm N/mm2	EL(%) A	ADER ADER	GR.ZN GR.ZN	
1	37903/0/0	Y917198	0,45x1250x	5,84	1	37903/0/0	404	24	OK	109	
2	37906/0/0	Y917198	0,45x1250x	5,66	1	37906/0/0	404	23	OK	104	
3	36780/0/0	Y917198	0,47x1000x	5,27	1	36778/0/0	392	23	OK	109	
4	36781/0/0	Y917198	0,50x1000x	6,20	1	36781/0/0	393	26	OK	109	

CHEMICAL COMPOSITION (%) / ANALIZA CHIMICA (%) - L = heat / lichid , p = product / produs

SARJA	C	Si	Mn	P	S	Al	Ti	V	Cu	Ni	Cr	Mo	Nb	B	N
L 917198	0,04	0,01	0,19	0,010	0,008	0,037	0,000	0,001	0,03	0,03	0,02	0,002	0,001	0,0002	0,0066
L 917198	0,05	0,01	0,31	0,020	0,015	0,051	0,001	0,001	0,03	0,03	0,02	0,002	0,001	0,0002	0,0070

Procedeu de elaborare otel:
Elaborat in OLD-Turnat continuu
Clasa de galvanizare

Stare de livrare: Pasivare chimica si ulei

Verificare marcaj, aspect suprafata,
dimensiuni-corespunzator
Aspect suprafata: EN10346:2015;

Tolerante:
Dimensiuni: EN 10143/2006
Planitate: EN 10143/2006

Calificare personal:..

INSPECTOR NEUTRU

SEMNTURA

STAMPILA INSPECTOR

SEF CENTRU CALITATE

BRALGAMARIANA

LIBERTY GALATI S.A.

CONTROLUL CALITATII

17.07.2022

CRISTIAN CIREASA

INSPECTOR

LIBERTY GALATI S.A. No.1 Calea Smirdan,
Galati, Postcode 600698, Romania
www.libertygalati.ro

Fra acestor certificare ca materialul a fost fabricat printr-un proces autorizat si a fost testat cu rezultate corespunzatoare in conformitate cu cerintele specificate
in comanda. Toate materialele primite utilizate la elaborarea otelului sunt testate impotriva contaminarii radioactive. Garantam ca produsele noastre nu sunt contaminate
radioactiv si nu depasesc valoarea limita de compensare de 0,1 Bq/g. In conformitate cu ordonanta de protectie impotriva radiatiilor (Stricbov90 anexa III, sectiunea 3).

Cod: F SAE 017 rev.1
Page:1 /01



Продукция изготовлена ТОВ "Прогрес - 2010"
Исследования выполнены лабораторией. Сертификат про соответствие требованиям
национальной лаборатории №7220 от 10.11.2022. Тел. 50-59-45
Сертификат аккредитации № 123 от 10.11.2022.
Грунтоскопия ГФ-021
Гост 25129-2020

№ партии: 10
Масса нетто: 100

Дата изготовления: 08.09.22
Клиент: Клиент: 123

Наименование показателя	Значения показателя	По ТУ	Фактически
1. Кислотность (титруемость)	Черного цвета, без осадка, без запаха, без посторонних примесей	35	100
2. Условная влажность	После высушивания в вакууме при температуре 100±5°C, не более	20	6.0
3. Число бактерий в 1 г сырья и в 1 г продукта при температуре 22±2°C, не более	После высушивания в вакууме при температуре 100±5°C, не более	60	6.8
4. Число бактерий в 1 г сырья и в 1 г продукта при температуре 37±2°C, не более	После высушивания в вакууме при температуре 100±5°C, не более	35	3.5
5. Число бактерий в 1 г сырья и в 1 г продукта при температуре 55±2°C, не более	После высушивания в вакууме при температуре 100±5°C, не более	24	2.4
6. Число бактерий в 1 г сырья и в 1 г продукта при температуре 72±2°C, не более	После высушивания в вакууме при температуре 100±5°C, не более	40	4.0
7. Число бактерий в 1 г сырья и в 1 г продукта при температуре 88±2°C, не более	После высушивания в вакууме при температуре 100±5°C, не более	2	2
8. Число бактерий в 1 г сырья и в 1 г продукта при температуре 100±5°C, не более	После высушивания в вакууме при температуре 100±5°C, не более	500	500
9. Число бактерий в 1 г сырья и в 1 г продукта при температуре 121±2°C, не более	После высушивания в вакууме при температуре 100±5°C, не более	1	1
10. Число бактерий в 1 г сырья и в 1 г продукта при температуре 135±2°C, не более	После высушивания в вакууме при температуре 100±5°C, не более	1	1
11. Число бактерий в 1 г сырья и в 1 г продукта при температуре 150±2°C, не более	После высушивания в вакууме при температуре 100±5°C, не более	1	1



MINISTERUL SĂNĂTĂȚII AL REPUBLICII MOLDOVA
МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ
РЕСПУБЛИКИ МОЛДОВА
AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ОБЩЕСТВЕННОГО
ЗДОРОВЬЯ
MD-2028, mun. Chișinău, str. Gheorghe Asachi, 67 a
Tel. + 373 22 574501, fax + 373 22 729725
IDNO 1018601000021
e-mail: office@ansp.gov.md

DOCUMENTAȚIE MEDICALĂ / Медицинская документация
FORMULAR / Форма № 303-2/c
APROBAT DE MS al RM / Утверждена МЗ РМ № 828
от 31.10.11
Centrul de Încercări de laborator acreditat de către Centrul
Național de Acreditare din Republica Moldova MOLDAC
Испытательный лабораторный центр аккредитованный
Национальным Агентаментам Центром РМ MOLDAC
Certificat nr. LE-044 din 17.02.2018 valabil până la 16.02.2026

AVIZ SANITAR
PENTRU PRODUSE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. P-15725/2022
Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов
din/от 10 noiembrie 2022

Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor
Настоящим санитарным заключением подтверждается что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования
Produse utilizate în lucrări de construcție – vopsele, grunduri

sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствует санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica denumirea completă a
Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов))
Reglementărilor tehnice cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții aprobate
prin HG 913/2016

Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация-производитель/импортёр, страна происхождения
ООО "Пирорек-2010", Ucraina

Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения
LIZARIN S.R.L., Republica Moldova, mun. Chișinău, sec. Botanica, str. Pădurii, 4, bloc., ap./of.

Temel pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit /
Основанием для признания продукции соответствующим (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило
Demers, contract nr.248 din 01.10.2013, factura nr.64 din 11.08.2022, raport a încercărilor de laborator nr.51002534 din
01.11.2022
(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные docs, протоколы исследований)

Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:
Parametrii (factorii) / показатели (факторы)
Normativul sanitar / санитарный норматив
conform raportului încercărilor de laborator nr.51002534 din 01.11.2022

Domeniul de utilizare / Область применения:
lucrări de construcție

Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия использования, хранения,
транспортировки, меры безопасности:
importul, plasarea pe piață în condițiile respectării legislației în vigoare în Republica Moldova

AVIZUL SANITAR este valabil până la / Санитарное заключение действительно до: 30.11.2022
DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ

Nicolae Jelamschi

Date: 2022.11.10 14:49:28 EET
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova



ROCKWOOL 800

Cochilii izolatoare din vată minerală bazaltică cașerate cu folie de aluminiu.

Domeniu de aplicare

Rockwool 800 sunt cochilii izolatoare din vată minerală bazaltică, hidrofobizate în masă, cașerate. Au formă cilindrică, cu tăietură pe toată secțiunea longitudinală. La diametre mari, sunt formate din două jumătăți de cilindru. Cochiliile Rockwool 800 sunt cașerate cu folie de aluminiu ranforsată cu plasă de fibră de sticlă. Folia este prevăzută cu bandă autoadezivă pe toată lungimea tăieturii, suprapusă peste îmbinare. Pentru a ușura asamblarea, cochilia este crestată în unul până la trei puncte în interior. În conformitate cu standardele europene, recomandăm strângerea longitudinală a cochiliilor cu bandă de aluminiu sau sârmă în 2-3 puncte pe fiecare metru de cochilie.

Cochiliile sunt ambalate în cutii de carton. Pe eticheta produsului sunt menționate caracteristicile principale.



Proprietățile vatei bazaltice ROCKWOOL

➤ Termoizolare, protecție la foc, protecție împotriva propagării flăcărilor, protecție fonică.

➤ Plăci hidrofobizate; permeabile la vapori; stabile dimensional; rezistente la mediu alcalin.

➤ Produse minerale, rezistente la acțiunea dăunătorilor, nu dăunează sănătății.

Dimensiuni, gamă de produse și ambalare

Diametru intern (mm)	15, 18, 22, 28, 35, 42, 48, 54, 60, 64, 70, 76, 89, 108, 114, 133, 140, 159, 169, 194, 219, 273
Grosimea izolației (mm)	20, 30, 40, 50, 60, 70, 80, 100
Lungimea (mm)	1000

Număr de cochilii în cutie

Grosime izolație (mm)	20	30	40	50	60	70	80	100
Diametru intern (mm)	Cod produs / număr cochilii în cutie (buc)							
15	32032/ 48	109062/ 25	217592/ 16	—	—	—	—	—
18	32033/ 42	109060/ 25	217593/ 12	—	—	—	—	—
22	32034/ 36	109051/ 20	17475/ 13	16211/ 9	20059/ 6	—	—	—
28	32035/ 30	32036/ 20	17479/ 12	16212/ 9	18060/ 6	—	—	—
35	32037/ 25	32038/ 16	17467/ 9	17468/ 7	18061/ 5	—	—	—
42	32039/ 20	32040/ 12	32041/ 9	14566/ 6	19417/ 4	—	—	—
48	14567/ 16	109056/ 12	32042/ 9	14569/ 6	16421/ 4	—	—	—
54	74248/ 16	74256/ 10	74251/ 8	74253/ 5	19065/ 4	—	—	—
60	14573/ 12	14574/ 9	14575/ 6	14772/ 5	266975/ 1	—	—	—
64	229813/ 12	229816/ 9	229818/ 6	229819/ 4	266978/ 1	—	—	—
70	—	229822/ 8	229825/ 5	21734/ 4	266980/ 1	27686/ 1	—	—
76	—	16788/ 7	16789/ 5	16790/ 4	266981/ 1	266982/ 1	—	—
89	—	16791/ 6	229829/ 4	266984/ 1	266985/ 1	266986/ 1	266987/ 1	16040/ 1
108	—	267587/ 4	229833/ 1	267377/ 1	267378/ 1	267623/ 1	267380/ 1	14602/ 1
114	—	267588/ 4	229909/ 1	229910/ 1	229836/ 1	267431/ 1	29581/ 1	15945/ 1
133	—	229838/ 1	229841/ 1	266996/ 1	266997/ 1	28669/ 1	15950/ 1	15951/ 1
140	—	229844/ 1	267000/ 1	267001/ 1	267221/ 1	21958/ 1	17915/ 1	16013/ 1
159	—	—	—	267068/ 1	16722/ 1	17661/ 1	19233/ 1	15954/ 1
169	—	—	—	267220/ 1	29582/ 1	68597/ 1	29583/ 1	20686/ 1
194	—	—	—	—	—	—	—	18132/ 1
219	—	—	—	—	—	—	—	16006/ 1
273	—	—	—	—	—	—	—	16005/ 1

Parametri tehnici

Proprietate	Simbol	Valoare				U.M.	Standard
Reacția la foc	---	A2s1, d0				---	EN 13501-1
Raportul între coeficientul de conductibilitate termică λ_m și temperatură t_m	t_m	10	50	100	150	°C	EN 14303
	λ_m	0.033	0.037	0.044	0.052	W·m ⁻¹ ·K ⁻¹	
Densitate	ρ_a	100				kg·m ⁻³	EN 1602
Absorbția pe termen scurt a apei	WS	≤ 1				kg·m ⁻²	-
Temperatura de lucru	-	≤ +250				°C	-
Temperatura la exterior	-	max. 100				°C	-
Căldură specifică	c_p	1030				J·kg ⁻¹ ·K ⁻¹	EN 12524
Punct de topire	t_t	>1000				°C	DIN 4102
Conținutul de ioni clorurați solubili în apă:	-	≤10				ppm	-
Certificate	CE: 0751-CPR.2-039.2-01, 0751-CPR.2-039.1-01, 0751-CPD.2-008.0-03						
Sistem de management al calității	ISO 9001:2008 – certificat nr. CZ007260-1						
Sistem de management al mediului	ISO 14001:2004- certificat nr. CZ007261-1						

ROCKWOOL România Srl

Șos. București Ploiești Nr 1A, Clădirea C, Etaj 1, 013681, Sector 1, București, România tel: + 40 212 334 440
www.rockwool.ro

Rockwool 800 Pipe Section

1. Unique identification code of the product-type: MW-EN 14303- T9(T8ifDo<150)-ST(+)-250-WS1-MV2-CL10
2. Type and serial number allowing identification of the product: see product label
3. Intended use of the construction product, in accordance with the applicable harmonized technical specification, as foreseen by the manufacturer: Thermal insulation of buildings.
4. Name, registered trade name or trade mark and contact address of the manufacturer as required under article 11(5) :
DEUTSCHE ROCKWOOL
Mineralwool GmbH & Co. OHG
Rockwool Straße 37-41
45966 Gladbeck
Deutschland
5. Where applicable, name and contact address of the authorized representative whose mandate covers the tasks specified in Article 12(2) and where the DoP can be found on website:
dop.rockwool.com:
ROCKWOOL International A/S
Hovedgaden 584
2640 Hedehusene
Dänemark
6. Systems of assessment and verification of constancy of performance of the construction as set out in CPR, Annex V: System 1+3
7. Notified Certification body FIW in Munich (no. 0751) performed, carried out the determination of the product type, the initial inspection of the manufacturing plant and of factory production control and the continuous surveillance, assessment and evaluation of factory production control and issued the certificate of constancy of performance according system 1 and all applicable certificates.
8. (not applicable)
9. Declared performance according Table 1 and 2:

Table 1

Essential Characteristics	Clauses in this and other European standard(s) related to essential characteristics	Performance	Unit	hEN
Reaction to fire	4.2.4 Reaction to fire	A2 _L s1-d0	-	Harmonized standard DIN EN 14303:2009+A1:2013
Acoustic absorption index	4.3.8 Sound absorption	NPD ¹⁾	-	
Thermal resistance	4.2.1 Thermal conductivity	siehe Tab.2	W/(m·K)	
	4.2.2 Thickness	T9(T8ifDo<150)	mm	
Water permeability	4.3.5 Water absorption	≤1	kg/m ²	
Water vapour permeability	4.3.6 Water vapour diffusion equivalent air	NPD ¹⁾	-	
Compressive strength	4.3.4 Compressive strength at 10% deformation	NPD ¹⁾	-	
Rate of release of corrosive substances	4.3.7 Trace quantities of water-soluble chloride ions and pH-value	10	ppm	
Release of dangerous substances	4.3.9 Trace quantities of water-soluble chloride ions:	NPD ¹⁾	-	
Continuous glowing combustion	4.3.10 Continuous glowing combustion	NPD ¹⁾	-	
Durability of reaction to fire against ageing/degradation	4.2.5 Durability ^{b)}	NPD ¹⁾	-	
Durability of thermal resistance against ageing/degradation	4.2.1 Thermal conductivity ^{c)}	NPD ¹⁾	-	
	4.2.2 Thickness	NPD ¹⁾	-	
	4.2.3 Dimensional stability	NPD ¹⁾	-	
	4.3.2 Maximum service temperature	NPD ¹⁾	-	
	4.2.5 Durability	NPD ¹⁾	-	
Durability of reaction to fire against high temperature	4.2.5 Durability ^{d)}	NPD ¹⁾	-	
Durability of thermal resistance against high temperature	4.2.5 Durability ^{c)}	250	°C	
	4.3.2 Maximum service temperature			

^{a)} The requirement for a certain characteristic is not applicable in countries where there is no legal provision for these requirement or for the intended purpose of the use of the product. In this situation it is for manufacturers who introduce their products not required to determine or to mention the performances of their products. In this case, 'NPD' (No Performance Determined) should be used in the CE marking (see ZA.3). The NPD option is not allowed if a property is to specify a limit value (thermal resistance (thermal conductivity and thickness)). ^{b)} The fire performance of mineral wool does not deteriorate with time. The Euroclass classification of the product is related to the organic content, which cannot increase with time. ^{c)} Thermal conductivity of mineral wool products does not change with time, experience has shown the fibre structure to be stable and the porosity contains no other gases than atmospheric air. ^{d)} The fire performance of mineral wool products does not deteriorate in case of high temperatures. The Euroclass classification of the product is related to the organic content, which stays stable or decreases when high temperatures occur.

¹⁾NPD = No Performance Determined

DEUTSCHE ROCKWOOL
Mineralwool GmbH & Co. OHG
Postfach 207 · 45952 Gladbeck
Telefon: +49 (0) 20 43/4 08-0
Telefax: +49 (0) 20 43/4 08-444
www.rockwool.de

Unseren Geschäftsbeziehungen mit unseren Partnern und unseren Leistungserklärungen liegen stets unsere Allgemeinen Verkaufs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen in der jeweils neuesten Fassung zugrunde, die Sie unter www.rockwool.de finden. Auf Anfrage senden wir Ihnen die AGBs auch gerne zu.

Rockwool 800 Pipe Section

Table 2

Produkt	Kurve	Produkt	Kurve	Produkt	Kurve	Produkt	Kurve	Produkt	Kurve
Rockwool 800	15/20	1 Rockwool 800	54/20	1 Rockwool 800	89/20	1 Rockwool 800	140/30	1 Rockwool 800	219/30
Rockwool 800	15/30	1 Rockwool 800	54/30	1 Rockwool 800	89/30	1 Rockwool 800	140/40	1 Rockwool 800	219/40
Rockwool 800	18/20	1 Rockwool 800	54/40	1 Rockwool 800	89/40	1 Rockwool 800	140/50	1 Rockwool 800	219/50
Rockwool 800	18/30	1 Rockwool 800	54/50	1 Rockwool 800	89/50	1 Rockwool 800	140/60	1 Rockwool 800	219/60
Rockwool 800	18/40	1 Rockwool 800	54/60	2 Rockwool 800	89/60	1 Rockwool 800	140/70	2 Rockwool 800	219/70
Rockwool 800	22/20	1 Rockwool 800	54/100	2 Rockwool 800	89/70	1 Rockwool 800	140/80	2 Rockwool 800	219/80
Rockwool 800	22/30	1 Rockwool 800	57/20	1 Rockwool 800	89/80	1 Rockwool 800	140/100	2 Rockwool 800	219/100
Rockwool 800	22/40	1 Rockwool 800	57/30	1 Rockwool 800	89/100	2 Rockwool 800	140/120	2 Rockwool 800	219/120
Rockwool 800	22/60	2 Rockwool 800	57/40	1 Rockwool 800	102/20	1 Rockwool 800	159/30	1 Rockwool 800	245/40
Rockwool 800	28/20	1 Rockwool 800	57/50	1 Rockwool 800	102/30	1 Rockwool 800	159/40	1 Rockwool 800	245/50
Rockwool 800	28/30	1 Rockwool 800	57/60	2 Rockwool 800	102/40	1 Rockwool 800	159/50	1 Rockwool 800	245/60
Rockwool 800	28/40	1 Rockwool 800	60/20	1 Rockwool 800	102/50	1 Rockwool 800	159/60	2 Rockwool 800	273/30
Rockwool 800	28/50	1 Rockwool 800	60/30	1 Rockwool 800	102/60	1 Rockwool 800	159/70	2 Rockwool 800	273/40
Rockwool 800	28/60	2 Rockwool 800	60/40	1 Rockwool 800	102/70	2 Rockwool 800	159/80	2 Rockwool 800	273/50
Rockwool 800	35/20	1 Rockwool 800	60/50	1 Rockwool 800	102/80	1 Rockwool 800	159/100	1 Rockwool 800	273/60
Rockwool 800	35/30	1 Rockwool 800	60/60	1 Rockwool 800	102/100	2 Rockwool 800	169/30	1 Rockwool 800	273/70
Rockwool 800	35/40	1 Rockwool 800	60/80	2 Rockwool 800	108/30	1 Rockwool 800	169/40	1 Rockwool 800	273/80
Rockwool 800	35/50	1 Rockwool 800	64/20	1 Rockwool 800	108/40	1 Rockwool 800	169/50	1 Rockwool 800	273/100
Rockwool 800	35/60	2 Rockwool 800	64/30	1 Rockwool 800	108/50	1 Rockwool 800	169/60	2 Rockwool 800	301/30
Rockwool 800	35/70	2 Rockwool 800	64/40	1 Rockwool 800	108/60	1 Rockwool 800	169/70	2 Rockwool 800	305/40
Rockwool 800	42/20	1 Rockwool 800	64/50	1 Rockwool 800	108/70	1 Rockwool 800	169/80	2 Rockwool 800	305/50
Rockwool 800	42/30	1 Rockwool 800	64/60	1 Rockwool 800	108/80	2 Rockwool 800	169/100	2 Rockwool 800	305/70
Rockwool 800	42/40	1 Rockwool 800	64/70	1 Rockwool 800	108/100	2 Rockwool 800	169/120	2 Rockwool 800	324/40
Rockwool 800	42/50	1 Rockwool 800	70/20	1 Rockwool 800	114/30	1 Rockwool 800	178/60	2 Rockwool 800	324/50
Rockwool 800	42/60	2 Rockwool 800	70/30	1 Rockwool 800	114/40	1 Rockwool 800	191/30	2 Rockwool 800	324/70
Rockwool 800	42/80	2 Rockwool 800	70/40	1 Rockwool 800	114/50	1 Rockwool 800	194/30	2 Rockwool 800	324/80
Rockwool 800	48/20	1 Rockwool 800	70/50	1 Rockwool 800	114/60	1 Rockwool 800	194/50	2 Rockwool 800	356/40
Rockwool 800	48/30	1 Rockwool 800	70/60	1 Rockwool 800	114/70	1 Rockwool 800	194/60	2 Rockwool 800	368/40
Rockwool 800	48/40	1 Rockwool 800	70/70	2 Rockwool 800	114/80	2 Rockwool 800	194/80	2 Rockwool 800	406/40
Rockwool 800	48/50	1 Rockwool 800	76/20	1 Rockwool 800	114/100	2 Rockwool 800	194/100	2	
Rockwool 800	48/60	2 Rockwool 800	76/30	1 Rockwool 800	133/30	1 Rockwool 800	205/30	2	
Rockwool 800	48/100	2 Rockwool 800	76/40	1 Rockwool 800	133/40	1			
		Rockwool 800	76/50	1 Rockwool 800	133/50	1			
		Rockwool 800	76/60	1 Rockwool 800	133/60	1			
		Rockwool 800	76/70	1 Rockwool 800	133/70	2			
		Rockwool 800	76/80	1 Rockwool 800	133/80	2			
				Rockwool 800	133/100	2			
				Rockwool 800	133/120	2			

Curve 1

10 °C	50 °C	100 °C	150 °C
0,033 W/(m·K)	0,037 W/(m·K)	0,044 W/(m·K)	0,052 W/(m·K)

Curve 2

10 °C	50 °C	100 °C	150 °C
0,034 W/(m·K)	0,039 W/(m·K)	0,046 W/(m·K)	0,056 W/(m·K)

10. The performance of the product identified in point 1 and 2 is in conformity with the declared performance in point 9, table 1. This declaration of performance is issued under the sole responsibility of the manufacturer identified in point 4.

Gladbeck, 1st of July, 2013

Signed for and on behalf of the manufacturer by:



Volker Christmann
Geschäftsführer (Vors.)



Rob Meevis
Geschäftsführer

DEUTSCHE ROCKWOOL
Mineralwoll GmbH & Co. OHG
Postfach 207 · 45952 Gladbeck
Telefon: +49 (0) 20 43/4 08-0
Telefax: +49 (0) 20 43/4 08-444
www.rockwool.de

ROCKWOOL®
DAMMT PERFEKT & BRENNT NICHT

Unseren Geschäftsbeziehungen mit unseren Partnern und unseren Leistungserklärungen liegen stets unsere Allgemeinen Verkaufs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen in der jeweils neuesten Fassung zugrunde, die Sie unter www.rockwool.de finden. Auf Anfrage senden wir Ihnen die AGBs auch gerne zu.

CREATE AND PROTECT®

Digitally signed
by Chirica
Victor
Date:
2025.06.25
11:58:55 EEST
Reason:
MoldSig
Signature
Location:
Moldova

seria A nr. 13688



**”CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL**

Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE

Nr.12569-24

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 151 din 09.06.2022 privind funcționarea în condiții de siguranță a obiectivelor industriale și a instalațiilor tehnice potențial periculoase, domnului/doamnei:

Pasesc Mihail

pentru desfășurarea activității: **Construcția-montarea, reconstrucția și reutilizarea tehnică a obiectivelor industriale și/sau social-comunale de alimentare cu energie termică** (*centrale electrice de termoficare, centrale termice în care se utilizează cazane de abur cu presiunea peste 0,07 MPa și cazane de apă fierbinte cu temperatura apei peste 115 °C*)

Eliberat din **19 aprilie 2024**

Valabil până la **19 aprilie 2027**

Președintele comisiei de atestare

**Reprezentantul Inspectoratului Național
pentru Supraveghere Tehnică**

/A. Gorbani/
(semnătura, numele, prenumele)

/Ig. Lutic/
(semnătura, numele, prenumele)





seria A nr. 13690



**"CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL**

Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE

Nr.12571-24

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 151 din 09.06.2022 privind funcționarea în condiții de siguranță a obiectivelor industriale și a instalațiilor tehnice potențial periculoase, domnului/doamnei:

Pasecinic Mihail

pentru desfășurarea activității: **Construcția-montarea, reconstrucția și reutilarea tehnică a obiectivelor industriale și/sau social-comunale de alimentare cu energie termică** (centrale electrice de termoficare, centrale termice în care se utilizează conducte de abur cu o presiune de peste 0,07 MPa și conducte de apă fierbinte cu o temperatură a apei de peste 115 °C)

Eliberat din **19 aprilie 2024**

Valabil până la **19 aprilie 2027**

Președintele comisiei de atestare

**Reprezentantul Inspectoratului Național
pentru Supraveghere Tehnică**

/A. Gorbani/
(semnătura, numele, prenumele)

/Ig. Lutić/
(semnătura, numele, prenumele)





seria A nr. 13689



**"CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE,, SRL**

Serviciul recalificare și atestare a personalului

PERMIS DE EXERCITARE

Nr.12570-24

Eliberat în conformitate cu prevederile Legii nr. 151 din 09.06.2022 privind funcționarea în condiții de siguranță a obiectivelor industriale și a instalațiilor tehnice potențial periculoase, domnului/doamnei:

Pasecinic Mihail

pentru desfășurarea activității: **Construcția-montarea, reconstrucția și reutilizarea tehnică a obiectivelor industriale și/sau social-comunale la care se utilizează recipiente sub presiune (sectoare tehnologice/de producere cu recipiente sub presiunea aburului, gazelor sau fluidelor toxice, inflamabile și explozibile cu presiunea peste 0,07 MPa, sectoare tehnologice/de producere cu recipiente sub presiunea apei la o temperatură de peste 115 °C sau sub presiunea altor fluide netoxice, neinflamabile și nedeflagrante, la care temperatura de fierbere depășește presiunea de 0,07 MPa și, produsul presiunii în MPa și capacității m³ (l) depășește 10000).**

Eliberat din **19 aprilie 2024**

Valabil până la **19 aprilie 2027**

Președintele comisiei de atestare

**Reprezentantul Inspectoratului Național
pentru Supraveghere Tehnică**

/A. Gorbani/

(semnătura, numele, prenumele)

/Ig. Lutic/

(semnătura, numele, prenumele)





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 № 60001 of 14.04.2020

CERTIFICATE

of competence of non-destructive testing specialist

№ 13848.VT.2/21

This certificate confirms that

RUSOV VLADIMIR

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 (Second)**

Sector: **7 - pre- and in-service testing which includes manufacturing**

Employer:

"VIBROPRIBOR" SRL

Term of validity: **10 December, 2025**

Date of certification: **09 February, 2021**



Head

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, usndt@ukr.net

Address of Employer:

R. Moldova, Chisinau city



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 № 60001 of 14.04.2020

CERTIFICATE

of competence of non-destructive testing specialist

№ 13849.PT.2/21

This certificate confirms that

RUSOV VLADIMIR

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 (Second)**

Sector: **7 - pre- and in-service testing which includes manufacturing**

Employer:

"VIBROPRIBOR" SRL

Term of validity: **17 December, 2025**

Date of certification: **09 February 2021**



Head

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, usndt@ukr.net

Address of Employer:

R. Moldova, Chisinau city



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 № 60001 of 14.04.2020

CERTIFICATE

of competence of non-destructive testing specialist

№ 13850.UT.2/21

This certificate confirms that

RUSOV VLADIMIR

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 (Second)**

Sector: **7 - pre- and in-service testing which includes manufacturing**

Employer:

"VIBROPRIBOR" SRL

Term of validity: **01 February, 2026**

Date of certification: **09 February, 2021**



Head

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, usndt@ukr.net

Address of Employer:

R. Moldova, Chisinau city



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) 200-60-57

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 № 60001 of 14.04.2020

CERTIFICATE

of competence of non-destructive testing specialist

№ 13846.PT.2/21

This certificate confirms that

MININSCHII VLADIMIR

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 (Second)**

Sector: **7 - pre- and in-service testing which includes manufacturing**

Employer:

"VIBROPRIBOR" SRL

Term of validity: **17 December, 2025**

Date of certification: **09 February, 2021**



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

Address of Employer:

R. Moldova, Chisinau city

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 № 60001 of 14.04.2020

CERTIFICATE

of competence of non-destructive testing specialist

№ 13845.VT.2/21

This certificate confirms that

MININSCHII VLADIMIR

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 (Second)**

Sector: **7 - pre- and in-service testing which includes manufacturing**

Employer:

"VIBROPRIBOR" SRL

Term of validity: **10 December, 2025**

Date of certification: **09 February, 2021**



Head

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, usndt@ukr.net

Address of Employer:

R. Moldova, Chisinau city

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 № 60001 of 14.04.2020

CERTIFICATE

of competence of non-destructive testing specialist

№ 13847.UT.2/21

This certificate confirms that

MININSCHII VLADIMIR

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 (Second)**

Sector: **7 - pre- and in-service testing which includes manufacturing**

Employer:
"VIBROPRIBOR" SRL

Term of validity: **01 February, 2026**

Date of certification: **09 February 2021**



Head

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, usndt@ukr.net

Address of Employer:

R. Moldova, Chisinau city

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