

« DATA CONTROL » 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	Studii	Vechimea în muncă	Poanson	Modul de sudură	Materiale pentru model de sudură				Electrod marca, diametru	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură				Evaluarea teoretică	Evaluarea practică	Concluzia comisiei
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, diametru, mm.	Limita trăiniceii			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăiniceii	Colțul îndoirii, aplatizarea			
1	BEȘELEA	1983	med	16	P	Sud elect argon	Teavă	Oțel inox 304	28x1,5	50	Oțel inox 304	Vert	Atest	Atest	Atest	< 8	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric și sudare electrică în gaze protectoare argon utilizaj tehnologic, conducte din oțel inoxidabil, carbon în toate pozițiile și conducte din cupru conform EN ISO 9606 și 15609 (WPS), EN 13133 (BPS)
	Pavel					Sud elect argon	Teavă	Oțel inox 304	28x1,5	50	Oțel inox 304	Oriz	Atest	Atest	Atest	< 8	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 3	38-49	Supertit Fin	Vert	Atest	Atest	Atest	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 3	38-49	Supertit Fin	Oriz	Atest	Atest	Atest	>120	Atest	Atest	
						Sud cu gaze	Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S95	Vert	Atest	Atest	Atest		Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S95	Oriz	Atest	Atest	Atest		Atest	Atest	



V. Cravciuc
 «ENERGOSERVICE» S.A.
 LABORATORUL
 METALE ȘI SUDARE

Președintele comisiei Șef Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor
 Membrii comisiei Inginer Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor
 Reprezentantul beneficiarului