

LEGITIMAȚIE



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

LEGITIMAȚIE №
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 "Indmontaj"
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 materialelor de bază oțel marca CT 3nc
cu executarea rosturilor de sudură în
poziție vert. și oriz.
cu utilizarea materialelor de sudură
Superbaz

Testări periodice:
La „ ” 201 a fost efectuată
testarea sudurului la
La examenare persoane fost sudate

Poziția îmbinărilor sudate
Materiale de sudare
În baza verificărilor a fost apreciat:
Cunoștințele teoretice
Pregătirea practică

Baza:
procesului verbal al comisiei permanente
S. A. „Indmontaj „
Nº _____ din „ ” 201
Legitimația este valabilă _____ până la
„ ” 201

Președintele comisiei
Membrii comisiei
L.S.

Testări periodice:
La „14 „ mai 2024 a fost efectuată testarea
sudurului cu arc electric
La examenare au fost sudate

BURAGA Iurii

Pentru verificare au fost sudate:
Teavă diametru 57 x 4.0mm. Oțel marca CT3nc;
Placă S – 6 mm Oțel marca CT3nc

Materiale de sudare AHO- 4
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.

Nº 24 – 34 din „14 „ mai 2024

Legitimația este valabilă _____ până la
„14 „ mai 2025

Președintele comisiei
Membrii comisiei

LABORATORUL
METALE ȘI SUDĂRI



LEGITIMAȚIE



L.ș.

[Signature]

(semnătura deținătorului)

Eliberată "12" august 2016

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

LEGITIMAȚIE №

ELIBERATĂ d-lui NOROI Gheorghe
poanson «N»

anul nașterii 1982 cu vechimea în muncă de
sudor 9 ani precum că al în conformitate cu
Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat
în comisia laboratorului pentru defectoscopii și
sudură din
componenta întreprinderii „Indmontaj” S.A.
ca profesia sudare cu arc electric

Pentru verificare au fost sudate:
Tablă cu grosimea 10 mm CT 3nc

Teavă diametru 610 x 8.0 oțel 20

Armatură diametru 22 mm. suprapunerea
din materialelor de bază oțel marca CT 35ГC
cu executarea rosturilor de sudură în poziție
vert. și oriz.

cu utilizarea materialelor de sudură
superbaz

Testări periodice:

La „12” mai 2023 a fost efectuată

testarea sudurului la cu arc electric

La examenare persoane fost sudate

NOROI Gheorghe

Poziția îmbinărilor sudate Verificare vizuală

Materiale de sudare Supertit Fin.

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice atârnat

Pregătirea practică atestat

Admis la sudare cu arc electric a
conductelor tehnologice, rețele
termice, construcțiilor metalice
din oțel carbon în toate pozițiile

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S.A. „Energoservice”

№ 23-12 din „12” mai 2023

Legitimația este valabilă până la

„12” mai 2024

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La „14” mai 2024 a fost efectuată testarea

sudurului cu arc electric

La examenare au fost sudate

NOROI Gheorghe

Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 57 x 4.0mm. Oțel marca CT3nc;

Placă S-6 mm Oțel marca CT3nc

Materiale de sudare AHO-4

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.

№ 24 - 34 din „14” mai 2024

Legitimația este valabilă până la

„14” mai 2025

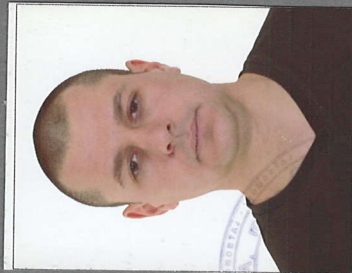
Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



LEGITIMAȚIE



(semnătura deținătorului)

Eliberată la 06 "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

LEGITIMAȚIE №

ELIBERATĂ d-lui **NIJIBERSCHI Roman**
poanson « H »

anul nașterii 1983, cu vechimea în muncă de
sudor 18 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 "Indmontaj"

S.A. ca profesia sudare cu arc electric
Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 108 x 5

din materiile de bază marca Сталь 3ПС

Tablă cu grosimea 10 mm

din materialele de bază oțel marca CT 3nc
cu executarea rosturilor de sudură în
poziție vert. și oriz.

cu utilizarea materialelor de sudură
Superbaz

La verificarea cunoștințelor teoretice și practice sudorului **NIJIBERSCHI Roman** a obținut următoarele note:
Cunoștințele teoretice satisfăcător
Pregătirea practică satisfăcător
Admis la sudură cu arc electric construcții metalice, utilaj nestandard conductelor tehnologice, rețele termice (NCM G.04.07: 2014) din oțel carbon în toate pozițiile
Legitimția este eliberată în baza procesului verbal al comisiei permanente „INDMONTAJ” S.A.

Nr 17 - 28 din „6” septembrie 2017
Legitimția este valabilă până la „6” septembrie 2018

Președintele comisiei Romanenco
Membrii comisiei Caliușni



Testări periodice:
La „14”, mai 2024 a fost efectuată testarea sudorului cu arc electric
La examenare au fost sudate
NIJIBERSCHI Roman
Pentru verificare au fost sudate:
Teavă diametru 57 x 4.0mm. Oțel marca CT3nc;
Placă S - 6 mm Oțel marca CT3nc
Materiale de sudare AHO-4
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.

Nr 24 - 34 din „14” mai 2024

Legitimția este valabilă până la „14” mai 2025

Președintele 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 sudurilor.

№	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 practică	Evaluarea teoretică	Concluzia comisiei
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, mm.	Limita trăinicie			Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăinicie	Colțul îndoirii, aplatizarea			
1	BURAGA	1982	med	22	N	Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	AHO-4	Vert	Atest	Atest	41,3	>120	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	AHO-4	Oriz	Atest	Atest	39,7	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	AHO-4	Vert	Atest	Atest	42,8	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	AHO-4	Oriz	Atest	Atest	41,7	>120	Atest	Atest	
2	NOROI	1982	med	17	G	Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	AHO-4	Vert	Atest	Atest	41,4	>120	Atest	Atest	echipament nestandard din oțel carbon în toate pozițiile.
	Gheorghe					Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	AHO-4	Oriz	Atest	Atest	40,4	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	AHO-4	Vert	Atest	Atest	42,8	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	AHO-4	Oriz	Atest	Atest	40,0	>120	Atest	Atest	
3	NIJIBERSCHI	1983	med	24	H	Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	AHO-4	Vert	Atest	Atest	41,5	>120	Atest	Atest	
	Roman					Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 4	38-49	AHO-4	Oriz	Atest	Atest	40,9	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	AHO-4	Vert	Atest	Atest	42,0	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Placă	Oțel CT 3nc	6	38-49	AHO-4	Oriz	Atest	Atest	39,9	>120	Atest	Atest	

Președintele comisiei Șef Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor
Membrii comisiei Director "ENERGOSERVICE" SA
Inginer Centrul de diagnostică și atestarea sudurilor
Reprezentantul beneficiarului

Gravciuc David
A. Caliușii
V. Moraru