

PROCES - VERBAL Nr. 19-27 din "28" noiembrie 2019

«DATA CONTROL» SRL

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

MINISTERUL ECONOMIEI AL REPUBLICII MOLDOVA
INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT PENTRU SUPRAVEGHEREA
TEHNICĂ A OBIECTELOR INDUSTRIALE PERICULOASE
Demers № 04/0064 din 11. 02. 2015
Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare
Avizul expertizei privind securitatea industrială Nr. 0157
din 30 ianuarie 2015
Laboratorul Defectoscopie și Sudură "INDIMONTAJ" SA

No	Numele, Prenumele	Anul nașterii	Studiile	Vechimea în muncă	Poanson	Modul de sudură	Materialele pentru model de sudură			Electrod marca, diametrul	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelului de sudură				Evaluarea practică	Evaluarea teoretică	Concluzia comisiei
							Placă, conductă	Marca, metalului	Grosimea, diametru, mm.			Limita trăinicii	Controlul vizual	Controlul fizic	Limita trăinicii			
1	BESELEA Pavel	1983	med	12	P	Elect argon Teavă	Oțel inox 304	28x1,5	50	Argon Oțel inox 304	Vert	Atest	Atest	50.8	< 14	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric și sudare electrica în gaze protectoare argon utilaj tehnologic, conducte tehnologice, conducte din oțel inoxidabil, carcon în toate pozițiile, conducte din cupru conform EN ISO 9606 și 15609 (WPS), EN 13133 (BPS)
						Elect argon Teavă	Oțel inox 304	28x1,5	50	Argon Oțel inox 304	Oriz	Atest	Atest	53.8	< 14	Atest	Atest	
						Sud elect Teavă	Oțel Cr 3nc	57 x 3	38-49	Supertit Fin	Vert	Atest	Atest	40.2	>120	Atest	Atest	
						Sud elect Teavă	Oțel Cr 3nc	57 x 3	38-49	Supertit Fin	Oriz	Atest	Atest	41.1	>120	Atest	Atest	
						Sud cu gaze Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S 95	Vert	Atest	Atest	32.4	—	Atest	Atest	
						Sud cu gaze Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S 95	Oriz	Atest	Atest	30.0	—	Atest	Atest	

Președintele comisiei
Membrii comisiei

Sef laborator
Ingenier laborator șef
Reprezentant beneficiar

S. Romanenco
A. Caliujiți

V. Nastasiu

