

« 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	Studiile	Vechimea în muncă	Peanson	Modul de sudură	Materiale pentru model de sudură				Electrod marca, diametru	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	BEȘELEA	1983	med	16	P	Sud elect argon	Teavă	Oțel inox 304	28x1,5	50	Oțel inox 304	Vert	Atest	Atest	51.8	< 8	Atest	Atest	Admis la sudură cu arc electric și sudare electrică în gaze protectoare argon utilaj tehnologic, conducte tehnologice, 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	53.1	< 8	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 3	38-49	Superit Fin	Vert	Atest	Atest	43.1	>120	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Oțel CT 3nc	57 x 3	38-49	Superit Fin	Oriz	Atest	Atest	44.2	>120	Atest	Atest	
						Sud cu gaze	Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S95	Vert	Atest	Atest	30,1	---	Atest	Atest	
						Sud elect	Teavă	Cupru DHP Cu	35 x 2	29	Braze Tec S95	Oriz	Atest	Atest	32,2	---	Atest	Atest	
																		Atest	
																		Atest	
																		Atest	
																		Atest	
																		Atest	
																		Atest	
																		Atest	
																		Atest	

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

V. Cravciuc

«ENERGOSERVICE» S.A.
LABORATORUL
METALE ȘI SUDARE