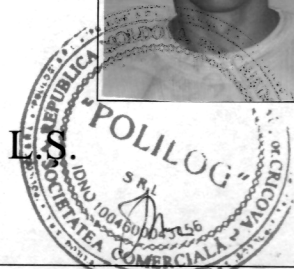
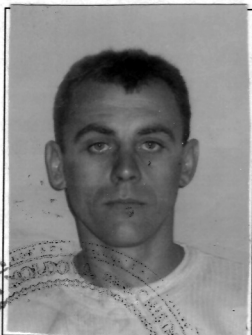


LEGITIMAȚIE DE SUDOR

Elaborate în conform
REGULAMENTULUI de ATESTARE
a SUDORILOR()



(semnătura deținătorului)

Legitimație № _____

Eliberată TABAN
IGOR (numele, prenumele)

Anul nașterii 1968 Puanson "T"
Vechimea în muncă în calitate de sudor 31 ani
Conform Regulamentului de atestare a sudorilor
(hotărîrea Departamentului Standarde și Metrologie
nr. 480 din 05.11.1998) comisia permanentă de atestare
a întreprinderii

SRH "POLILOG"
(denumirea întreprinderii)

a sustinut atestarea la sudura

sudor electric; sudor cu gaz

Testari de sudură:

- a) plăcilor metalice cu grosimea _____ mm
b) țiavă $\phi 25,57$ mm, grosimea 2,8; 3,2 mm
c) marca metalului CT2KP; CT3CP
d) poziție îmbinărilor sudate orizontale;
verticale
(îmbinare, tavr etc.)
e) materiale de sudare CB-08A; supertit fin

LEGITIMAȚIE DE SUDOR

Elaborate în conform
REGULAMENTULUI de ATESTARE
a SUDORILOR()



(semnătura deținătorului)

Legitimație № _____

Eliberată POSTU
PETRU (numele, prenumele)

Anul nașterii 1960 Puanson "T"
Vechimea în muncă în calitate de sudor 31 ani
Conform Regulamentului de atestare a sudorilor
(hotărîrea Departamentului Standarde și Metrologie
nr. 480 din 05.11.1998) comisia permanentă de atestare
a întreprinderii

SRH "POLILOG"
(denumirea întreprinderii)

a sustinut atestarea la sudura

sudor electric; sudor cu gaz

Testari de sudură:

- a) plăcilor metalice cu grosimea _____ mm
b) țiavă $\phi 25,57$ mm, grosimea 2,8; 3,2 mm
c) marca metalului CT2KP; CT3CP
d) poziție îmbinărilor sudate orizontale;
verticale
(îmbinare, tavr etc.)
e) materiale de sudare CB-08A; supertit fin

Testări periodice:

la «30» noiembrie 2021 a fost efectuată testarea sudarii la arc electric și cu gaze
(denumirea sudurii)

Marca metalului CT2nc; CT3cn

Poziția îmbinărilor sudate oriz.; supertit din

Materiale de sudare vert.; oriz.

În baza vorificărilor a fost apreciat:

cunoștințe teoretice Atestat

pregătirea practică Atestat

Admis la sudură cu gaze (P-0,3 MPa)
(modul, genul de lucru)

și cu arc electric (P-1,2 MPa) a
gazoductelor din oțel carbon
în toate pozițiile.

Baza:

procesul-verbal nr. 135 din «30» noiembrie 2021

Valabil până la «30» noiembrie 2022

Președintele Comisiei

L.S. Membrii Comisiei

Inspectorul

Testări periodice:

la «18» noiembrie 2022 a fost efectuată testarea sudarii la arc electric și cu gaze
(denumirea sudurii)

Marca metalului CT2nc; CT3cn

Poziția îmbinărilor sudate oriz.; vert.

Materiale de sudare cb-08A; supertit din

În baza vorificărilor a fost apreciat:

cunoștințe teoretice Atestat

pregătirea practică Atestat

Admis la sudură cu gaze (P-0,3 MPa)
(modul, genul de lucru)

și cu arc electric (P-1,2 MPa) a
gazoductelor din oțel carbon
în toate pozițiile.

Baza:

procesul-verbal nr. 106 din «18» noiembrie 2022

Valabil până la «18» noiembrie 2023

Președintele Comisiei

L.S. Membrii Comisiei

Inspectorul

Testări periodice:

la «30» noiembrie 2021 a fost efectuată testarea sudarii la arc electric și cu gaze
(denumirea sudurii)

Marca metalului CT2nc; CT3cn

Poziția îmbinărilor sudate oriz.; vert.

Materiale de sudare cb-08A; supertit din

În baza vorificărilor a fost apreciat:

cunoștințe teoretice Atestat

pregătirea practică Atestat

Admis la sudură cu gaze (P-0,3 MPa)
(modul, genul de lucru)

și cu arc electric (P-1,2 MPa) a
gazoductelor din oțel carbon
în toate pozițiile.

Baza:

procesul-verbal nr. 135 din «30» noiembrie 2021

Valabil până la «30» noiembrie 2022

Președintele Comisiei

L.S. Membrii Comisiei

Inspectorul

Testări periodice:

la «18» noiembrie 2022 a fost efectuată testarea sudarii la arc electric și cu gaze
(denumirea sudurii)

Marca metalului CT2nc; CT3cn

Poziția îmbinărilor sudate oriz.; vert.

Materiale de sudare cb-08A; supertit din

În baza vorificărilor a fost apreciat:

cunoștințe teoretice Atestat

pregătirea practică Atestat

Admis la sudură cu gaze (P-0,3 MPa)
(modul, genul de lucru)

și cu arc electric (P-1,2 MPa)
a gazoductelor din oțel
carbon în toate pozițiile.

Baza:

procesul-verbal nr. 106 din «18» noiembrie 2022

Valabil până la «18» noiembrie 2023

Președintele Comisiei

L.S. Membrii Comisiei

Inspectorul

SRL «Control gaz»

PROCES – VERBAL № 106

din « 18 » noiembrie 2022a.

Al ședinței comisiei de verificare a cunoștințelor cerințelor Regilamentului de atestare a sudorilor.

Atestare sudorilor întreprinderii **SRL « POLILOG »**

Calificativul sudor electric, sudor cu gaz
(denumirea calificăției)

№	Numele prenumele	Anul nașterii	Studiile	Stagiul de muncă	Puanson	Modul de sudură	Material de sudură				Electrod	Poziția de sudură	Rezultatele probelor modelelor de sudură			Evaluarea practică	Evaluarea teoretică	Decizia comisiei
							Placă, țevă	Marca metalului	Grosime / Diametru: mm	Limita rezistență			Controlul vizual	Limita rezistență	Înghețul de			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1.	POSTU PETRU	1960	med	34	II	Sud cu gaze	țevă	Cm2	25x2,8	39	C8-08A	Vert	Atest	Atest	>100°	Atest	Atest №1	Admis la sudură cu gaze a gazoductelor din oțel carbon în toate pozițiile cu prezența până la P-0,3MPa
												Oriz	Atest	Atest	>100°	Atest	Atest №9	
2.	TABAN IGOR	1968	med	34	T	Sud cu gaze	țevă	Cm2	25x2,8	39	C8-08A	Vert	Atest	Atest	>100°	Atest	Atest №5	Admis la sudură cu arc electric a gazoductelor din oțel carbon în toate pozițiile cu prezența până la P-1,2MPa
												Oriz	Atest	Atest	>100°	Atest	Atest №7	
3.	POSTU PETRU	1960	med	34	II	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Superit Fin	Vert	Atest	Atest	>120°	Atest	Atest №5	
												Oriz	Atest	Atest	>120°	Atest	Atest №7	
4.	TABAN IGOR	1968	med	34	T	Sud elect	țevă	Cm3	57x3,2	41	Superit Fin	Vert	Atest	Atest	>120°	Atest	Atest №7	
												Oriz	Atest	Atest	>120°	Atest	Atest №7	

Președintele comisiei: Administrator SRL «Control gaz»

Membrii comisiei: 1. Șef laborator SRL «Control gaz»

2. Director SRL «POLILOG»

3. Reprezentantul Organului de Control și Supraveghere Tehnică de Stat

/Alatîrev Andrei/
/Golunov Calistrat/
/Ciiorba Radu /
/Caraman Pavel/
Pavel CARAMAN
Șef Direcție
AGENCIA PENITENCIARĂ ȘI DE SUPRAVEGHERE TEHNICĂ
DIRECȚIA SUPRAVEGHERII TEHNICE
ȘI DE SUPRAVEGHERE TEHNICĂ DE STAT
MOLDOVA, mun. CHISINAU