



TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ
TÜRK STANDARDLARINA UYGUNLUK BELGESİ
TURKISH STANDARDS INSTITUTION
CERTIFICATE OF CONFORMITY TO TURKISH STANDARDS

Markanın Tanımı Description of the Mark
TSE veya/or  veya/or **T S E**

BELGE NUMARASI 026853-TSE-15/02
REFERENCE NUMBER OF LICENCE

BELGENİN İLK VERİLİŞ TARİHİ 10.07.2019
DATE OF FIRST ISSUE OF LICENCE

BELGENİN SON GEÇERLİLİK TARİHİ 16.06.2024
LICENCE VALID UNTIL

BELGE SAHİBİ KURULUŞUN ADI TOSÇELİK PROFİL VE SAC ENDÜSTRİ ANONİM ŞİRKETİ
NAME OF THE LICENCE HOLDER

BELGE SAHİBİ KURULUŞUN ADRESİ ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ NECATİ ÖZSOY CAD. NO:12
ADDRESS OF THE LICENCE HOLDER İSKENDERUN HATAY/TÜRKİYE

ÜRETİM YERİ ADI TOSÇELİK PROFİL VE SAC ENDÜSTRİ ANONİM ŞİRKETİ OSMANİYE
NAME OF THE MANUFACTURING PLACE ŞUBESİ

ÜRETİM YERİ ADRESİ TÜRKMEN BELDESİ BÜYÜKTÜYSÜZ MAH. ALİ İLBAYLI CAD. NO:18
ADDRESS OF THE MANUFACTURING PLACE TOPRAKKALE OSMANİYE / TÜRKİYE

İPTAL EDİLEN BELGE NUMARASI (Varsa) 026853-TSE-15/01
INDICATION OF SUPERSEDED LICENCE (if any)

TESCİLLİ TİCARİ MARKASI tosçelik
REGISTERED TRADE MARK

İLGİLİ TÜRK STANDARDI TS EN ISO 3183 / 16.12.2019
RELATED TURKISH STANDARD

BELGE KAPSAMI
SCOPE OF LICENCE

PETROL VE DOĞALGAZ SANAYİLERİ-BORU HATTI İLE TAŞIMA SİSTEMLERİ İÇİN ÇELİK BORULAR
ASİDİK ORTAM VEYA AÇIK DENİZ HİZMETLERİNDE KULLANILMAYAN, PSL 1, L210 veya GRADE A, L245 veya
GRADE B, L290 veya X42, L320 veya X46, L360 veya X52, HFW, DIŞ ÇAPI 21.3 mm (DAHİL)'DEN 323.9 mm
(DAHİL)'E KADAR, ET KALINLIĞI 2 mm (DAHİL)'DEN 13 mm (DAHİL)'E KADAR,
ASİDİK ORTAM VEYA AÇIK DENİZ HİZMETLERİNDE KULLANILMAYAN, PSL 2, L245 M/N veya GRADE B M/N,
L290 M/N veya X42 M/N, L320 M/N veya X46 M/N, L360 M/N veya X52 M/N, HFW, DIŞ ÇAPI 21.3 mm
(DAHİL)'DEN 323.9 mm (DAHİL)'E KADAR, ET KALINLIĞI 2 mm (DAHİL)'DEN 13 mm (DAHİL)'E KADAR

e-imzalı/e-signed

14.06.2023

Belgelendirme Merkezi Başkanı Adına
FATİH KURT

ADANA BELGELENDİRME MÜDÜRÜ

*Bu belge, belgelendirilen ürünün, üretim yerinin Enstitümüzün belirlediği şartları karşıladığını da gösterir.

*Bu belge, hiç bir suretle tahrif edilemez, kısmen veya okunmasını zorlaştıracak şekilde çoğaltılamaz, kopya ve silinti yapılamaz.

*TSE ADANA BELGELENDİRME MÜDÜRLÜĞÜ * Adres: Yakapınar Mah. D-400 Bulvarı No:174 Yüreğir * Telefon: 03224581940-41* Faks: 03224588243

*TSE BELGELENDİRME MERKEZ BAŞKANLIĞI; Adres: Necatibey Cad. No:112 06100 Bakanlıklar/ANKARA – Telefon: 0 312 416 64 81 / 416 64 27, Faks:0 312 416 66 17 E-posta :bmb@tse.org.tr , web : www.tse.org.tr



CERTIFICATE OF CONFORMITY

UYGUNLUK SERTİFİKASI



Certificate No / Sertifika No. : 23-IS-0667 -TAT-24-COC-0073

Applicant Başvuru Sahibi	: TOSÇELİK PROFİL VE SAC ENDÜSTRİ A.Ş. ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ / 80950 TOPRAKKALE/OSMANIYE
Manufacturer Üretici	: TOSÇELİK PROFİL VE SAC ENDÜSTRİ A.Ş. ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ / 80950 TOPRAKKALE/OSMANIYE
Product Ürün	: ELECTRIC RESISTANCE WELDED (ERW) STEEL PIPES ELEKTRİK DİRENÇ KAYNAKLI (ERW) ÇELİK BORULAR
Brand Name/Trade Mark Ticari Marka	: TOSÇELİK PROFİL VE SAC ENDÜSTRİ A.Ş.
Type/Model(s) Tip/Model(ler)	: Length: 4 to 14.6 m Nominal Outside Diameter (DN): 17 mm to 339.7 mm Standard Dimension Ratio: 0.60 mm to 13 mm
Standard(s) / Certification Basis Standart(lar)/Yönetmelik(ler)	: EN ISO 21809-1:2018 : Petroleum and Natural Gas Industries – External Coatings for Buried or Submerged Pipelines Used in Pipeline Transportation Systems - Part 1: Polyolefin Coatings (3-layer PE and 3-layer PP) EN ISO 21809-1:2018 Petrol ve Doğal Gaz Endüstrileri –Boru Hattı Ulaştırma Sistemlerinde Kullanılan Gömülmüş veya Sualtındaki Boru Hatları İçin Dış Kaplamalar - Bölüm 1: Poliölefin Kaplamalar (3-Plaka PE ve 3-Plaka PP)

This Certificate of Conformity is issued on a voluntary basis according to EN ISO 21809-1:2018. It conforms that the listed equipment complies with the essential safety requirements of EN ISO 21809-1:2018. It refers only to the sample and its technical file submitted for conformity assessment in conjunction with the internal factory production control system assessment..

Bu uygunluk değerlendirme sertifikası EN ISO 21809-1:2018 standardına göre gönüllük esasına göre verilmiştir. Yukarıda belirtilen ekipmanlar EN ISO 21809-1:2018 standardının temel gereksinimlerine uygundur. Uygunluk değerlendirilmesi başvurusunda sunulan ürün, teknik dosyası ve fabrika iç üretim kontrol sistemi üzerinden yapılmıştır.

Ref. Inspection Report No : 23-IS-0667-IR-24
Ref. Denetim Rapor No.

First Issual Date : 10.03.2023
İlk Denetim tarihi

Next Surveillance Date : 09.03.2025
Bir Sonraki Denetim Tarihi

Expiry Date : 10.03.2025
Geçerlilik Tarihi

This Certificate has been granted to the applicant based on the results of testing performed by the applicant/manufacturer or an accepted laboratory and the consequent review of the test report by TÜV Austria Turk. Revisions to the referenced certification basis or any change of the design, materials, components or processing, manufacturing address may require the repetition of all or some of the qualification tests in order for the test report and therefore this associated certificate to remain valid.

Bu Uygunluk Sertifikası, başvuru sahibi/üretici tarafından veya kabul gören bir laboratuvar tarafından yapılan test sonuçlarına ve TÜV AUSTRIA TURK'un müteakip incelemesine dayanılarak başvuru sahibine verilmiştir. Bahsi geçen belgelendirme dayanağındaki değişiklikler veya tasarım, malzemeler, bileşenler veya işlemedeki değişiklikler, test raporunun ve dolayısıyla bu ilişkili sertifikanın geçerli kalması için nitelik testlerinin tamamının veya bir bölümünün tekrarlanması gerektirebilir.

Approved for and behalf of
TÜV AUSTRIA TURK Belgelendirme
Eğitim ve Gözetim Hizmetleri Ltd.Şti
Mehmet BEREKETOĞLU

Location / Yer

ANKARA

Date / Tarih

28.02.2024





ЄДРПОУ: 39142689
UA70300647000000002600409738
Адреса: проспект Академіка Корольова, 1, Київ, 03134, Україна
Електронна адреса: reception@104.ua
Телефон: 044-364-25-77

Director / Директор

GAZENERGOEXPERT SRL / ТОВ «ГАЗЕНЕРГОЕКСПЕРТ»

Alexei CLEPICOV / Алексей Клепиков

Letter of Intent to delivery of ball valves products

Лист про наміри щодо поставки кульових кранів

In response to your request, we send you a commercial offer, documents on conformity of ball valves to all technical parameters and inform you about the availability to deliver these materials to perform works for the tender "Reparația capitală g/b SP Ștefan Vodă DN 150, km 15,7-19,5". We also inform that all documents of quality of the products will be handed in after at the time of signing the delivery contract.

У відповідь на Ваш запит ми надсилаємо комерційну пропозицію, документи про відповідність кульових кранів всім технічним параметрам та повідомляємо про можливість поставки даного товару в рамках виконання робіт по тендеру "Reparația capitală g/b SP Ștefan Vodă DN 150, km 15,7-19,5". Також повідомляємо, що всі документи про якість продукції будуть передані після підписання договору поставки.

Deputy Director for development

and production/

Заступник директора з розробки

та виробництва

Mykhailo Ostapets

Михайло Остапець



ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО
«СЕРТИФІКАЦІЙНИЙ ВИПРОБУВАЛЬНИЙ ЦЕНТР
ОПАЛЮВАЛЬНОГО ОБЛАДНАННЯ» (ДП «СВЦОО»)



10024
DCTV EN ISO/IEC 17065

СЕРТИФІКАТ

про оцінку відповідності системи управління якістю вимогам
Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (ПКМУ від 16.01.2019 р. № 27)
(модуль D, відповідність типу на основі забезпечення якості виробничого процесу)/
on assessment of compliance of the quality management system with the requirements
Technical regulations for pressure equipment (PKMU dated 16.01.2019 № 27)
(module D, conformity to type based on quality assurance of the production process)

Зареєстровано в Реєстрі ООВ ДП «СВЦОО» за №
Зареєстровано в Реєстрі органа по оценке соответствия под № /
Registered at the Record of conformity assessment body under №

UA.TR.012.C.0225-23

Термін дії
Срок действия / Term of validity

з 30 травня 2023 р. по 24 червня 2030 р.

Сертифікат видано
Сертификат выдан /
Certificate is issued to

TIV VALVES SRL a Pietro Fiorentini company,
Via Fratelli Rosselli 17 - 20027 Rescaldina (MI), Italy, Італія

Цим сертифікатом посвідчується, що процес виробництва продукції (код УКТ ЗЕД 8481) та його моніторинг забезпечують відповідність виготовленої продукції типу, описаному в сертифікаті експертизи типу № UA.TR.012.C.0223-23 на дану продукцію відповідно до вимог модуля D (пункти 42-46 додатка 3 Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (ПКМУ від 16 січня 2019 р. № 27) (рішення наведено в додатках 1, 2)

Продукція
Продукция / Production

Арматура трубопровідна промислова.
що застосовується для агресивних та неагресивних середовищ

Виробник
Производитель /
Producer

TIV VALVES SRL a Pietro Fiorentini company,
Via Fratelli Rosselli 17 - 20027 Rescaldina (MI), Italy, Італія

Місце виробництва
Место производства /
Place of production

TIV VALVES SRL a Pietro Fiorentini company,
Via Fratelli Rosselli 17 - 20027 Rescaldina (MI), Italy, Італія

Додаткова інформація
Дополнительная информация /
Additional information

Система управління якістю виробника підлягає нагляду під відповідальність призначеного органу з метою перевірки виконання виробником обов'язків, пов'язаних із забезпеченням функціонування схваленої системи управління якістю проводиться не рідше одного разу на три роки

Сертифікат видано
органом
з оцінки відповідності
Сертификат выдан органом
оценки соответствия /
Certificate is issued by the
conformity assessment body

ООВ ДП «СВЦОО», Україна,
03150, м. Київ, вул. Загородня, 15 (юридична адреса),
03045, м. Київ, вул. Плещеева, 10 (фактична адреса).
Номер призначеного ООВ № UA.TR.012
Контактний телефон: +38044-360-80-98, +38044-259-46-24

На підставі
На основании /
On the grounds of

Звіту про оцінку № 66-D/23 від 29.05.2023 р. за модулем D Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (ПКМУ від 16 січня 2019 р. № 27)

Керівник органу з оцінки відповідності
Руководитель органа по оценке соответствия /
Director of the conformity assessment body
М.П. Stamp



А.П. Олєфіренко

Чинність сертифіката можна перевірити в базі даних органу з оцінки відповідності, що розміщена на:
Действие сертификата можно проверить в базе данных органа оценки соответствия, размещенной на:
Validity of the Certificate can be checked on the base of data of the conformity assessment body, which is loaded at:

www.svcoo.kiev.ua



ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО
«СЕРТИФІКАЦІЙНИЙ ВИПРОБУВАЛЬНИЙ ЦЕНТР
ОПАЛЮВАЛЬНОГО ОБЛАДНАННЯ» (ДП «СВЦОО»)



10024
DCTV EN ISO/IEC 17065

ДОДАТОК ДО СЕРТИФІКАТУ

ATTACHMENT TO THE CERTIFICATE

Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (ПКМУ від 16.01.2019 р. № 27)
(модуль D, відповідність типу на основі забезпечення якості виробничого процесу)/
on assessment of compliance of the quality management system with the requirements
Technical regulations for pressure equipment (PKMU dated 16.01.2019 № 27)
(module D, conformity to type based on quality assurance of the production process)

№ 1

До сертифікату, що зареєстрований в Реєстрі ООВ ДП «СВЦОО» за №
К сертифікату, зареєстрованого в Реєстрі органа по оцінці відповідності под № /
To certificate registered at the Record of conformity assessment body under №

UA.TR.012.C.0225-23

Рішення:

Усі прийняті виробником елементи, вимоги та положення системи управління якістю систематично і упорядковано задокументовані у вигляді політик, процедур та інструкцій, викладених у письмовій формі. Документація стосовно системи управління якістю забезпечує однозначне тлумачення програм, планів, настанов і записів щодо якості.

Зазначена документація містить, зокрема, належний опис:

цілей у сфері якості та організаційної структури, обов'язків і повноважень керівництва стосовно якості продукції;

відповідних методів виробництва, контролю якості та забезпечення якості, процесів та системних заходів, зокрема процедур, що використовуються для виконання нерознімних з'єднань частин відповідно до пункту 29 додатка 1 до Технічного регламенту;

досліджень і випробувань, які будуть проводитися до, під час та після виробництва, а також періодичності їх проведення;

документальних підтверджень в рамках системи управління якістю, таких як акти технічного огляду і дані випробувань, дані калібрування, звіти щодо кваліфікації або атестації відповідного персоналу, зокрема тих працівників, що виконують нерознімні з'єднання частин, неруйнівні випробування відповідно до пунктів 29 і 30 додатка 1 до Технічного регламенту;

засобів моніторингу, які дають змогу контролювати досягнення необхідної якості та ефективне функціонування системи управління якістю.

В ході оцінки системи управління якістю підтверджена відповідність вимогам національних стандартів з переліку національних стандартів та спроможності виробника ідентифікувати вимоги Технічних регламентів та проводити необхідні дослідження для забезпечення відповідності продукції таким вимогам.

Система управління якістю TIV VALVES SRL a Pietro Fiorentini company, Via Fratelli Rosselli 17 - 20027 Rescaldina (MI), Італія, для виробництва, контролю та випробувань готової продукції, схвалена згідно з пунктами 42-46 додатка 3 Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (ПКМУ від 16 січня 2019 р. № 27), модуль D та підлягає нагляду під відповідальністю призначеного органу згідно з пунктами 47-50 додатка 3 цього Технічного регламенту.

Керівник органу з оцінки відповідності

Руководитель органа по оценке соответствия /
Director of the conformity assessment body

М.П./Stamp
14315701

А.П. Олефіренко

Чинність сертифіката можна перевірити в базі даних органу з оцінки відповідності, що розміщена на:

Действие сертификата можно проверить в базе данных органа оценки соответствия, размещенной на:

Validity of the Certificate can be checked on the base of data of the conformity assessment body, which is loaded at:

www.svcoo.kiev.ua



ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО
«СЕРТИФІКАЦІЙНИЙ ВИПРОБУВАЛЬНИЙ ЦЕНТР
ОПАЛЮВАЛЬНОГО ОБЛАДНАННЯ» (ДП «СВЦОО»)



10024
ДСТУ EN ISO/IEC 17065

ДОДАТОК ДО СЕРТИФІКАТУ

ATTACHMENT TO THE CERTIFICATE

Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (ПКМУ від 16.01.2019 р. № 27)

(модуль D, відповідність типу на основі забезпечення якості виробничого процесу)/

on assessment of compliance of the quality management system with the requirements

Technical regulations for pressure equipment (PKMU dated 16.01.2019 № 27)

(module D, conformity to type based on quality assurance of the production process)

№ 2

До сертифікату, що зареєстрований в Реєстрі ООВ ДП «СВЦОО» за №
К сертифікату, зареєстрованного в Реєстрі органа по оценке соответствия под № /
To certificate registered at the Record of conformity assessment body under №

UA.TR.012.C.0225-23

Виробник має право під час маркування перед введенням продукції в обіг на виконання пункту 51 додатка 3 регламенту наносити ідентифікаційний номер призначеного органу ООВ ДП «СВЦОО» - № UA.TR.012.

За результатами перевірки визнано, що
арматура трубопровідна промислова:

Крани кульові FLOATING 1/2" ≤ DN < 8" (DN15 - DN200), PN16 - 100 (ANSI 150 - 10000), типів:

- FLT
- FL2
- FL3
- FTE
- CFL

Крани кульові TRUNNION 1/2" ≤ DN < 6" (DN15 - DN150), PN16 - 100 (ANSI 150 - 10000), типів:

- TR2
- TTE
- TF2
- CTR

Крани кульові TRUNNION 6" ≤ DN < 60" (DN150 - DN1500), PN16 - 100 (ANSI 150 - 10000), типів:

- TR3
- TTE
- TF3
- CTR

Крани кульові PIGGING, типів:

- PSR
- PTR
- PSL
- PTL

Клапани регулюючі DELTAFLUX 2" ≤ DN ≤ 24" (DN50 - DN600), PN16 - 100 (ANSI 150 - 2500), типів:

- DFX
- DFF,

виробництва TIV VALVES SRL a Pietro Fiorentini company, Via Fratelli Rosselli 17 - 20027 Rescaldina (MI), Італія, відповідають описаним в сертифікаті експертизи типу № UA.TR.012.C.0223-23 з додатками та вимогам Технічного регламенту обладнання, що працює під тиском (ПКМУ від 16 січня 2019 р. № 27) до зазначеної продукції.

Система управління якістю забезпечує відповідність обладнання типам, описаним в сертифікаті експертизи типу, та вимогам Технічного регламенту, що застосовується до них.

Керівник органу з оцінки відповідності

Руководитель органа по оценке соответствия /

Director of the conformity assessment body

М.П./Stamp 14315701

А.П. Олефіренко

Чинність сертифіката можна перевірити в базі даних органу з оцінки відповідності, що розміщена на:

Действие сертификата можно проверить в базе данных органа оценки соответствия, размещенной на:

Validity of the Certificate can be checked on the base of data of the conformity assessment body, which is loaded at:

www.svcoo.kiev.ua

Trzebinia, 10.05.2024

Atagor sp. z o.o.

Ul. Gen. Sikorskiego 22

32-540 Trzebinia

Director

GAZENERGOEXPERT SRL

Alexei CLEPICOV

Letter of Intent to delivery of insulation products.

In response to your request, we send you a commercial offer, documents on conformity of insulation products to all technical parameters and inform you about the availability to deliver these materials to perform works for the tender "Reparația capitală g/b SP Ștefan Vodă DN 150".

Yours sincerely

Marcin Polak



ATAGOR Sp. z o.o.

ul. Generała Sikorskiego 22, 32-540 Trzebinia

NIP 6772255186 REGON 120094956

tel./fax +48123572181, fax +48123572182



DENSO GmbH • P.O. Box 150120 • 51344 Leverkusen • Germany

ATAGOR Spółka z o. o.
ul. Generała Sikorskiego 22
32-540 Trzebinia, Poland

DECLARATION OF CONFORMITY

We, as DENSO GmbH, located with our office and manufacturing facilities in Felderstr. 24, 51371 Leverkusen, Germany, declare that the heat shrinkable sleeves DEKOTEC®-HTS70 in different thicknesses, for example 2,4 mm, 2,6 mm, 2,8 mm, 3,0 mm and 3,2 mm with the corresponding DEKOTEC®-EP Primer are produced by us and fulfill the requirements of DIN EN 12068 and DIN 30672, stress class C60 HT.

Typical product properties

DEKOTEC®-HTS70 with DEKOTEC®-EP Primer

Property		Unit	Typical value	Required value	Test method	
Adhesive	Softening point		°C(°F)	>+90 (>+194)	Not stated	ASTM E28
	Lap shear strength	(+23°C/ +73°F)	N/cm ²	≥275	≥5	EN 12068 DIN 30672
		(+60°C/ +140°F)	N/cm ²	≥15	≥5	
Backing	Elongation at break		%	>500	-	EN 12068
	Tensile strength		N/mm	>20	-	EN 12068
			MPa (psi)	>20 (2900)	-	ASTM D638
	Elongation at break after thermal aging (21 days at +150 °C / +302 °F)		%	>500	-	ASTM D638
	Lap shear strength after thermal aging (21 days at +150 °C / +302 °F)		MPa	>20	-	ASTM D638
	Dielectric strength		kV / mm	>35	-	ASTM D149
	Volume resistivity		Ω · cm	≥10 ¹⁵	-	ASTM D257
	Water absorption		%	<0.1	-	ASTM D570
	Hardness		Shore D	≥55	-	ISO 868 ASTM D2240
System	Specific electrical insulation resistanc		Ω · m ²	≥10 ¹⁰	≥10 ⁸	EN 12068
	Indentation resistance*	(+23°C/ +73°F)	mm	>2	≥0.6	EN 12068
		(+60°C/ +140°F)	mm	>2	≥0.6	EN 12068
	Impact resistance*		J	≥17	>15	EN 12068
	Peel strength on pipe surface	(+23°C/ +73°F)	N / cm	≥100	≥5	EN 12068
		(+60°C/ +140°F)		≥2.5	≥0.5	
	Peel strength on PE factory coating (+23°C/ +73°F)		N / cm	≥100	≥4	EN 12068
Cathodic disbondment resistance (radius)		mm	<2	-	ASTM G8	

Date of issue: 01 January 2021
Place of issue: Leverkusen, Germany

Thomas Kaiser
Managing Director



Sven Schewe
Product Manager



DENSO GmbH
Felderstr. 24 · 51371 Leverkusen · Germany
Phone: +49 (0) 214-2602-0
Fax: +49 (0) 214-2602-217
Internet: www.denso.de
E-Mail: info@denso.de

Member of DENSO Group Germany

www.denso.de

Sparkasse Leverkusen
SWIFT (BIC): WELADEDLLEV
IBAN: DE 32 3755 1440 0106 0000 11
Commerzbank AG
SWIFT (BIC): COBADEFFXXX
IBAN: DE 53 3754 0050 0449 9844 00

Deutsche Bank AG
SWIFT (BIC): DEUTDE33 375
IBAN: DE 19 3757 0064 0700 7669 00
HypoVereinsbank
SWIFT (BIC): HYVEDEMM429
IBAN: DE 39 3702 0090 0364 6650 24

Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen, die Sie als Anlage anbei und/oder unter www.denso.de finden.
Our General Terms and Conditions apply. Please find attached and/or on www.denso.de.

Registergericht
(Register Court)
Köln (Cologne), Germany
Register No.: HRB 48303
USt.Ident-Nr. (VAT):
DE 811 220 402

Managing Directors: Dipl.-Ing. Thomas Kaiser, Max Wedekind MSc.

DIN-DVGW type examination certificate

DIN-DVGW-Baumusterprüfzertifikat

NV-5180BR0222

Registration Number
Registriernummer

Field of Application <i>Anwendungsbereich</i>	products of gas and water supply <i>Produkte der Gas- und Wasserversorgung</i>
Owner of Certificate <i>Zertifikatinhaber</i>	DENSO GmbH Felderstraße 24, D-51371 Leverkusen
Distributor <i>Vertreiber</i>	DENSO GmbH Felderstraße 24, D-51371 Leverkusen
Product Category <i>Produktart</i>	Greasing and sealing materials: Protection tape against corrosion (5180)
Product description <i>Produktbezeichnung</i>	Heat shrinkable wraparound sleeve
Model <i>Modell</i>	DEKOTEC® HTS-70
Test reports <i>Prüfberichte</i>	Laboratory control test: 21-01018-KP01 from 19.07.2021 (EBI) Type testing: 11/166/5180/1 from 16.01.2012 (EBI)
Test basis <i>Prüfgrundlagen</i>	DIN EN 12068 (01.03.1999) DIN 30672-1 (01.05.2019)

Date of Expiry / File No. 26.05.2026 / 21-0035-GNV
Ablaufdatum / Aktenzeichen

30.08.2021 Kö A-1/2

Date, Issued by, Sheet, Head of Certification Body
Datum, Bearbeiter, Blatt, Leiter der Zertifizierungsstelle



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZE-16028-01-01

DVGW CERT GmbH
Zertifizierungsstelle

Josef-Wirmer-Str. 1-3
53123 Bonn

Tel. +49 228 91 88 - 888
Fax +49 228 91 88 - 993

www.dvgw-cert.com
info@dvgw-cert.com

Type <i>Typ</i>	Technical Data <i>Technische Daten</i>	Remarks <i>Bemerkungen</i>
DEKOTEC® HTS-70	Stress class: C HT Permanent operating temperature: max. +60 °C Designation according to standard: Umhüllung EN 12068-C HT 60 / DIN 30672-1-C HT 60	

Hints of Utilization / Remarks**Verwendungshinweise / Bemerkungen**

application: warm applied corrosion protection coating with or without liquid epoxy primer "DEKOTEC PRIMER"

DVGW

„ELMERON” SRL, în persoana Directorului, Ialanji Vladimir. ce acţionează în baza Statutului, denumită în continuare "Vânzător", pe de o parte şi
„GAZENERGOEXPERT” SRL, în persoana Directorului, d-L Clepicov Alexei, ce acţionează în baza Statutului, denumită în continuare "Cumpărător", pe de altă parte, au încheiat prezentul Contract, convenind asupra următoarelor:

I. OBIECTUL CONTRACTULUI

- 1.1. Vânzătorul se obligă să livreze, iar Cumpărătorul să primească aparate si echipamente de sudare, accesorii şi materiale pentru sudare si să achite conform termenelor şi condiţiilor stipulate în prezentul Contract.
- 1.2. Suma contractului 100000.00 lei
- 1.3. Alte forme de colaborare sunt reglementate prin contracte distincte.

II. PREȚUL ŞI MODALITATEA DE PLATĂ

- 2.1. Vânzătorul transmite Cumpărătorului marfa, iar cumparatorul o ridica din depozitul Cumparatorului in baza Facturii Fiscale semnate de ambele parti.
 - 2.2. Achitarea se va efectua în termen de 14 (patrusperezece) zile din momentul semnarii Facturii Fiscale si eliberarii marfii din depozit.
 - 2.3. Neachitarea in timp , fara preaviz sau fara semnarea a altor anexe la contract se impune o amenda zilnica de 0.2% din suma Facturii Fiscale semnate in comun acord.

III. DREPTURILE ŞI OBLIGAȚIILE PĂRȚILOR

4.1 Vânzătorul se obligă:

- 4.1.1. Să anexeze la marfa livrată informația necesară referitoare la aceasta, care va fi una veridică, exactă şi completă, în limba de stat a R. Moldova. În caz contrar, Cumpărătorul își rezervă dreptul de a refuza marfa.
- 4.1.2. La recepționarea notificării din partea Cumpărătorului referitoare la necorespunderea mărfii, să delege, în termen de 1 (una) zile, un reprezentant pentru confirmarea sau infirmarea faptului dat.
- 4.1.3. Să compenseze toate cheltuielile, suportate de Cumpărător ca urmare a reparării prejudiciilor cauzate de marfa livrată, în cazul în care Cumpărătorului i se vor aplica penalități de către organele competente pentru realizarea mărfii livrate de Vânzător pe motiv că aceasta nu corespunde cerințelor legislației în vigoare, inclusiv privind protecția drepturilor consumatorilor, sau în cazul în care consumatorul va înainta o plângere întemeiată referitoare la marfa livrată.
- 4.1.4. Să predea marfa livrată fără vicii materiale şi juridice.
- 4.1.5. Să asigure pe cont propriu deservirea de garanție a mărfii ce necesită în prezența obligatorie a cumpărătorului final.
- 4.1.6. Să înștiințeze Cumpărătorul în scris referitor la modificările, ce se prevăd în politica de prețuri cu amănuntul în rețeaua proprie de comerț, la marfa, analogică celei propuse Cumpărătorului, precum şi a modificărilor ce se prevăd în politica prețurilor de livrare pentru „Electromotor-Service” SRL, preventiv, cu cel puțin 15 (cincisprezece) zile calendaristice până la intrarea lor în vigoare în cazul majorării lor şi cu cel puțin 2 (două) zile calendaristice în cazul scăderii de preț. Modificările se operează în conformitate cu prevederile p.2.1. al prezentului Contract.

4.2. Cumpătorul este obligat:

- 4.3.1. Să primească marfa comandată şi să o achite în conformitate cu condițiile prezentului Contract.
- 4.3.2. Să ia în considerație recomandările Vânzătorului referitoare folosirea aparatelor de sudura.
- 4.3.3. În cazul depistării necorespunderilor mărfii să anunțe Vânzătorul în termen de 3 (trei) zile.

Cumpărătorul are dreptul:

- 4.4.1. Să solicite din partea Vânzătorului înlocuirea mărfii necorespunzătoare calitativ sau înlăturarea gratuită a defectelor, sau returnarea marfii.
- 4.4.2. Să înlătore defectele mărfii din contul Vânzătorului.
- 4.4.3. Să solicite din partea Vânzătorului specialiști în domeniu pentru instruirea vânzătorilor-consultanți ai Cumpărătorului, care se ocupă cu realizarea mărfii Vânzătorului.

4.4.4. Să returneze Vânzătorului marfa în cazul lipsei cererii din partea cumpărătorilor.

VII. SOLUȚIONAREA LITIGIILOR

7.1. Eventualele litigii, care pot apărea în cadrul executării prezentului Contract vor fi soluționate de Părți pe cale amiabilă, iar în cazul în care nu se va ajunge la un acord comun, de către instanța de judecată competentă a R. Moldova, în ordinea prevăzută de legislația în vigoare.

VIII. REZILIEREA CONTRACTULUI

8.1. Prezentul Contract poate fi reziliat înainte de termen:

- a) prin manifestarea în scris a voinței comune a Părților,
- b) în mod unilateral - la expirarea a 10 (zece) zile din data notificării în scris a celeilalte părți referitor la intențiile sale, în cazul în care aceasta nu respectă regulile și condițiile contractuale, precum și în alte cazuri, prevăzute de prezentul contract și de legislația în vigoare.
Notificarea referitoare la intenția de reziliere a contractului de către una din părți va fi întocmită în scris și semnată de persoana împuternicită în acest sens, și va conține cauzele rezilierii prezentului contract.
- c) la expirarea a 10 (zece) zile din momentul notificării în scris a celeilalte părți referitor la apariția circumstanțelor de forță majoră, dacă partea notificată nu a reacționat în scris în termen de 3 (trei) zile de la recepționarea notificării.

IX. DISPOZIȚII FINALE ȘI TRANZITORII

- 9.1. Prezentul contract intră în vigoare din momentul semnării lui de către ambele Părți și este valabil până la **31.12.2024**.
- 9.2. Prezentul contract poate fi prelungit automat, pe o perioadă de un an calendaristic, în aceleași condiții, dacă nici una din partile contractante nu cere rezilierea lui în termen de 30 de zile până la expirarea termenului de valabilitate a prezentului contract sau în conformitate cu p.8.1.
- 9.3. Prezentul contract este întocmit în format tipărit (nu se admite completarea cu scris de mână a contractului), pe 4 (patru) file în 2 (două) exemplare, fiind identice și având aceeași forță juridică, după cum urmează:
 - Vânzătorului – 1 ex.
 - Cumpărătorului – 1 ex.
- 9.4. În măsura necesității, în Contract pot fi operate modificările și completările corespunzătoare, în baza voinței reciproce a Părților, exprimate în scris și semnate de persoanele împuternicite în acest sens de către acestea, devenind parte integrantă a prezentului contract.

Rechizitele Părților:

Vânzător

ELMERON SRL

MD 2023 str. Vadul lui Voda, 5
Chisinau, RM
c.f.1002600038525 / TVA 0603696

c.d MD22CM000225104980141590
Comertbank CMTBMD2X498
022 479057/479058



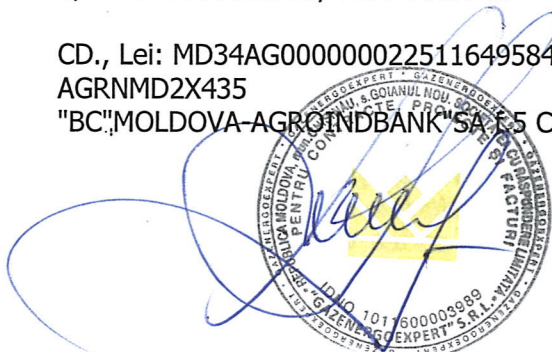
Cumpărător

„GAZENERGOEXPERT” SRL

or. Chisinau, s.Goian Nou
C/F: 1011600003989, TVA: 0607769

CD., Lei: MD34AG000000022511649584
AGRNMD2X435

"BC" MOLDOVA-AGROINDBANK "SA S Chisinau



PLASMATEC



СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
№ 2403-199 Дата: 24.03.2024

Производитель:
ООО "ПлазмаТек"
Украина, 21036, Винницкая обл., Винницкий р-н,
г. Винница, ул. Праведников мира, 18

Контрагент:
SRL "Elmeron"
Молдова, 2023, г. Кишинев, ул. В. Вола
д. 5

Наименование	Количество пачек, шт.	Общий вес, кг
Электроды сварочные УОНИ-13/55 Плазма ТМ MONOLITH д 3 мм: ун 2.5 кг	402	1005
Стандарт/Классификация	AWS A5.1: E7018 EN ISO 2560-A-E 42 4 B 4 2 H5	
Классификация партии	C5	
Номер партии	011	

Механические свойства наплавленного металла в соответствии EN 10204 - 2.2

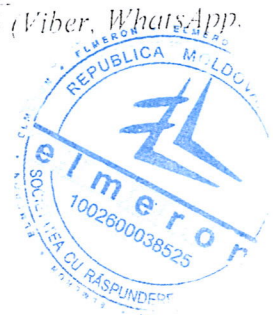
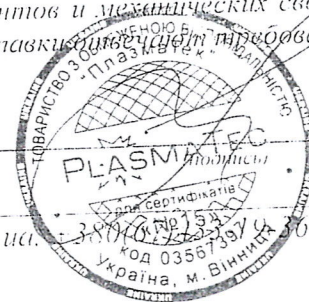
Показатель	Требования	Типичные данные
Временное сопротивление, МПа (Н/мм ²)	500 - 640	581
Относительное удлинение, %	≥20	27
Предел текучести, МПа (Н/мм ²)	≥420	460
Содержание диффузионного водорода, мл/100г	≤5	4.7
Энергия удара (KV), Дж -40°C	≥47	90/68/79

Химический анализ наплавленного металла, % в соответствии EN 10204 - 3.1

Показатель	Требования	Фактические данные
C	≤0.09	0.08
Si	0.40 - 0.70	0.55
Mn	1.10 - 1.50	1.33
P	≤0.03	0.027
S	≤0.02	0.008

Термическая обработка после сварки – отсутствует
Производитель гарантирует, что содержание химических элементов и механических свойств металла и шва
соответствуют требованиям EN ISO 2560, а также условия поставки соответствуют требованиям EN ISO 544

Начальник отдела технического контроля:
Андрей Бабин



Для вопросов качества обращаться: quality@plasmatec.com.ua, 380 (0) 92 23 35 36 (Viber, WhatsApp, Telegram)

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОВЕДЕНИИ ИНСПЕКЦИИ
INSPECTION CERTIFICATE

СВИДЕТЕЛЬСТВО №.

CERTIFICATE No. 420190691

ДАТА ВЫДАЧИ 30.08.2019

DATE OF ISSUE Aug. 30, 2019

ЗАКАЗЧИК GSS

PURCHASER

PO NO:WB998709

ПОКРЫТЫЙ ЭЛЕКТРОД

COVERED ELECTRODE

ТОРГОВАЯ МАРКА TRADE DESIGNATION	ИЗМЕРЕНИЯ (mm) DIMENSION (mm)	ЗАВОДСКОЙ НОМЕР MFG. No.	ПРИМЕНЯЕМЫЙ СТАНДАРТ И КЛАССИФИКАЦИЯ APPLICABLE SPECIFICATION AND CLASSIFICATION
LB-52U	3. 2	D 1 2 6 6 3 9 2	AWS A5. 1 E7016

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ (%) В СООТВЕТСТВИИ С EN10204 Тип 3.1. CHEMICAL COMPOSITION (%) ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1

ЭЛЕМЕНТЫ ELEMENTS	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	1B	
НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ DEPOSITED METAL	0.06	0.54	1.03	0.009	0.003	0.01	0.03	0.03	<0.01	<0.01	<0.01	1.10	
ЭЛЕМЕНТЫ ELEMENTS													

1B=Mn+Ni+Cr+Mo+V

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА В СООТВЕТСТВИИ С EN10204 Тип 3.1 MECHANICAL PROPERTY ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1

ИСПЫТАНИЕ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА НА РАЗРЫС TENSILE TEST OF DEPOSITED METAL				ОПРЕДЕЛЕНИЕ УДАРНОЙ ВОЗМОЖНОСТИ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА IMPACT TEST OF DEPOSITED METAL			
ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ YIELD POINT	НАПРЯЖЕНИЕ ТЕКУЧЕСТИ И ПРИ ОТКЛОНЕНИИ В 0.2% YIELD STRENGTH AT 0.2% OFFSET	РАЗРЫСНАЯ ПРОЧНОСТЬ TENSILE STRENGTH	ВЫТЯГИВАНИЕ ELONGATION	ТЕМПЕРАТУРА ТЕСТИРОВАНИЯ TEST TEMP.	ПОГЛОЩЕННАЯ ЭНЕРГИЯ IMPACT VALUE		
					СРЕДНЕЕ AVG.	ОТДЕЛЬНЫЕ EACH	
- МПа	466 МПа	582 МПа	34 %	-40 °C	114 J/cm ²	129 118 94 J/cm ²	-

УСЛОВИЯ СВАРКИ WELDING CONDITIONS			ТЕРМООБРАБОТКА ПОСЛЕ СВАРКИ POST WELD HEAT TREATMENT
ТИП СВАРОЧНОГО ТОКА TYPE OF CURRENT	DCSP	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ SHIELDING GAS	-
СИЛА СВАРОЧНОГО ТОКА AMPERAGE	120 A		
НАПРЯЖЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ ARC VOLTAGE	23 V		- °C x - h

НАСТОЯЩИМ УДОСТОВЕРЯЕТСЯ, ЧТО УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ
ПРИВЕДЕНЫ ПРАВИЛЬНО И ТОЧНО И ЧТО УКАЗАННЫЙ СВАРОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ
ОТВЕЧАЕТ ВСЕМ ТРЕБОВАНИЯМ ПРИМЕНЯЕМЫХ СТАНДАРТОВ.

WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE TEST RESULTS ARE CORRECT AND
ACCURATE AND THAT THE WELDING MATERIAL IDENTIFIED HEREIN MEETS
ALL REQUIREMENTS OF THE APPLICABLE SPECIFICATION.

ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ
KOBELCO STEEL, LTD. WELDING BUSINESS

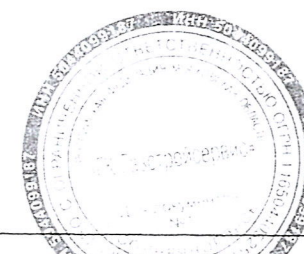
ЗАВОД САИДЗЕ
SAIJO PLANT

ГЛАВНЫЙ ИНСПЕКТОР CHIEF INSPECTOR

201908301925352530171908019104R235

ПРИМЕЧАНИЕ: ВО ВСЕХ СЛУЧАЯХ ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ОДИНАКОМЫХ ИЗМЕРЕНИЙ - А ТАКЖЕ СООТВЕТСТВУЮЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ ТРЕБОВАНИЙ И СТАНДАРТИЗАЦИИ, УКАЗАННЫХ В НАСТОЯЩЕМ СВИДЕТЕЛЬСТВЕ, КАПИТАЛЬНЫЕ БУКВЫ ИСПОЛЬЗОВАНЫ В СООТВЕТСТВИИ С НАЗНАЧЕНИЕМ И КЛАССИФИКАЦИЕЙ МАТЕРИАЛА.

REMARKS: CAPITAL LETTERS ARE USED EXCEPT FOR NOT, AND UNLESS SPECIFICATION / CLASSIFICATION AND SYMBOLS.



СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОВЕДЕНИИ ИНСПЕКЦИИ
INSPECTION CERTIFICATE

ЗАКАЗЧИК
PURCHASER

ПОКРЫТЫЙ ЭЛЕКТРОД
COVERED ELECTRODE

СВИДЕТЕЛЬСТВО №

CERTIFICATE № 420190731

ДАТА ВЫДАЧИ 12.09.2019

DATE OF ISSUE Sep.12,2019

ТОРГОВАЯ МАРКА
TRADE DESIGNATION

ИЗМЕРЕНИЯ (mm)
DIMENSION (mm)

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР
MFG.No.

ПРИМЕНИМЫЙ СТАНДАРТ И КЛАССИФИКАЦИЯ
APPLICABLE SPECIFICATION AND CLASSIFICATION

LB-52U

2. 6

D 1 2 6 6 3 6 0

AWS A5. 1 E7016

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ (%) В соответствии с EN10204 Тип 3.1		CHEMICAL COMPOSITION (%) ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1	
--	--	--	--

[illegible]

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА	В соответствии с EN10204 Тип 3.1	MECHANICAL PROPERTY ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1
-----------------------	----------------------------------	---

ИСПЫТАНИЕ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА НА РАЗРЫВ TENSILE TEST OF DEPOSITED METAL				ОПРЕДЕЛЕНИЕ УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА IMPACT TEST OF DEPOSITED METAL			
ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ YIELD POINT	НАПРЯЖЕНИЕ ТЕКУЧЕСТИ И ПРИ ОТКЛОНЕНИИ В 0,2% YIELD STRENGTH AT 0.2% OFFSET	РАЗРЫВНАЯ ПРОЧНОСТЬ TENSILE STRENGTH	ВЫТЯГИВАНИЕ ELONGATION	ТЕМПЕРАТУРА ТЕСТИРОВАНИЯ TEST TEMP.	ПОГЛОЩЕННАЯ ЭНЕРГИЯ IMPACT VALUE		
					СРЕДНЕЕ AVG.	ОТДЕЛЬНЫЕ EACH	
- MPa	459 MPa	568 MPa	33 %	-40 °C	101 J/cm ²	90 110 104 J/cm ²	

УСЛОВИЯ СВАРКИ		WELDING CONDITIONS		ТЕРМООБРАБОТКА ПОСЛЕ СВАРКИ POST WELD HEAT TREATMENT
ТИП СВАРОЧНОГО ТОКА TYPE OF CURRENT	DCEP	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ SHIELDING GAS	-	
СИЛА СВАРОЧНОГО ТОКА AMPERAGE	90 A			- °C x - h
НАПРЯЖЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ ARC VOLTAGE	23 V			

НАСТОЯЩИМ УДОСТОВЕРЯЕТСЯ, ЧТО УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ
ПРИВЕДЕНЫ ПРАВИЛЬНО И ТОЧНО И ЧТО УКАЗАННЫЙ СВАРОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ
ОТВЕЧАЕТ ВСЕМ ТРЕБОВАНИЯМ ПРИМЕНЯЕМЫХ СТАНДАРТОВ

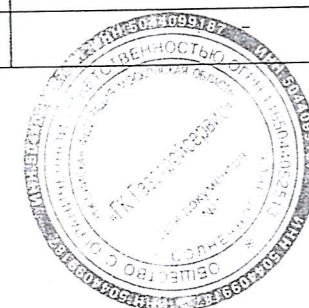
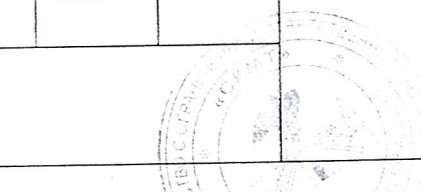
WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE TEST RESULTS ARE CORRECT AND ACCURATE AND THAT THE WELDING MATERIAL IDENTIFIED HEREIN MEETS ALL REQUIREMENTS OF THE APPLICABLE SPECIFICATION.

ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ
KOBÉ STEEL, LTD. WELDING BUSINESS

ГЛАВНЫЙ ИНСПЕКТОР CHIEF INSPECTOR

ЗАВОД САЙДЗЁ
SAIJO PLANT

ИМЕНАМИ БОЛЬШЕГО ЧИСЛА КОМПЕТЕНТНЫХ ПЕРСОНАЖОВ А ТАКЖЕ ПОСТРАДИТЕЛЕВЫХ ДЕТЕЙ ПОСЛЕ ПЕРВОБАВНОГО РАССЛЕДОВАНИЯ. КОМПЕТЕНТНЫМИ ПЕРСОНАЖАМИ, КОТОРЫЕ АРЕ ЗАДАНЫ В НАШЕЙ ПЕРСОНАЖНОЙ СИТУАЦИИ, ЯВЛЯЮТСЯ: МАМА И ПАПА.



DECLARAȚIE
privind dotările specifice, utilajul și echipamentul necesar pentru îndeplinirea
corespunzătoare a contractului

Nr.	Denumirea principalelor utilaje, echipamente, mijloace de transport propuse de ofertant ca necesare pentru executarea serviciilor, rezultate în baza tehnologiilor pe care el urmează să le adopte	Unitatea de măsură (bucăți și seturi)	Asigurate din dotare	Asigurate de la terți sau din alte surse
0	1	2	3	4
1	Depozit	loc.		1
2	Automacara	buc.		2
3	Excavator	buc.		3
4	Buldoexcavator	buc.		2
5	Incarcator	buc.		1
6	Compactor	buc.		1
7	Basculanta	buc.		3
8	Autocamion Ford Transit a/f 2009	buc.	1	
9	Autocamion Ford Transit a/f 2012	buc.	1	
10	Autocamion Ford Transit a/f 2013	buc.	1	
11	Betoniera 0,25m ³	buc.	1	
12	Ciocan demolator	buc.	1	
13	Ciocan rotopercutor	buc.	3	
14	Generator sudura energy 220wt	buc.	2	
15	Generator pe benzina 5,5 kw, Daewoo	buc.	1	
16	Compresor cu piston Fubag	buc.	1	
17	Aparat de sudare cu electrofuziune	buc.	2	
18	Rigla cu lazer	buc.	1	
19	Masina pentru terasare	buc.	1	
20	Mai compactor Bomag BT 65	buc.	2	
21	Aparat p/u sudare cu arc electric	buc.	4	
22	Polizor unghiliar	buc.	6	
23	Masina de insurubat	buc.	4	
24	Îndoitor hidraulic de țevi	set.	1	
25	Schele	set.	2	

26	Nivela cu laser	buc.	1	
27	Diferite scule manuale	set.	3	

Semnat:

Numele, Prenumele: **Alexei CLEPICOV**

În calitate de: **Director**

Ofertantul: **SRL GAZENERGOEXPERT**

Adresa: **MD-2001 or. Chisinau, str. Muncesti 29/1**

Data: **08 mai 2024**

DECLARAȚIE
privind personalul de specialitate propus pentru implementarea contractului

Nr.	Funcția	Studii de specialitate	Vechimea în muncă de specialitate (ani)	Numărul și denumirea prestări serviciilor similare executate în calitate de _____	Numărul certificatului de atestare și data eliberării
	1	2	3	4	5
1	Alexei CLEPICOV Diriginte cu executarea lucrarilor specializate si instalatiilor aferente constructiilor	sup.	15	-	№0618 din 20 iulie 2022
2	Vadim ZERNAEV Director tehnic	sup.	9	-	-
3	Olga PASCARI Inginer de proiect și deviz	sup.	10	-	-
4	Roman MUȚÎCA Diriginte de șantier	sup.	14	-	№1919 din 22 decembrie 2023
5	Roman Bugaevschi Diriginte cu executarea lucrarilor specializate si instalatiilor aferente	sup.	15	-	№0523 din 23 iunie 2021
5	Dumitru GUȚULEAC Lăcătuș-montator	medii-spec.	10	-	№0286-24 din 26 ianuarie 2024
6	Ivan CEBOTARI Lăcătuș-montator	medii-spec.	4	-	№0287-24 din 26 ianuarie 2024
7	Roman DONȚU Electrogazosudor	medii-spec.	6	-	№0354-24 din 26 ianuarie 2024 №24-298107-HU din 27 martie 2024
8	Igor COLESNIC Lăcătuș-montator	medii-spec.	5	-	№0285-24 din 26 ianuarie 2024
9	Alexandru DRAGOMERETCHII Electrogazosudor	medii-spec.	16	-	№1501-23 din 25 iulie 2023 №24-298107-HU din 27 martie 2024
10	Ivan FRUNZA Electrogazosudor	medii-spec.	10	1	№0352-24 din 26 ianuarie 2024
11	Nicușor FRUNZA Electrogazosudor	medii-spec.	10	1	№0353-24 din 26 ianuarie 2024

Semnat: semnat electronic

Numele, Prenumele: **Alexei CLEPICOV**

În calitate de: **Director**

Ofertantul: **SRL GAZENERGOEXPERT**

Adresa: **MD-2001 or. Chisinau, str. Muncesti 29/1**

Data: **08 mai 2024**