

CENTRUL DE INSTRUIRE SRL "FLACĂRA ALBASTRĂ"

PERMIS DE EXERCITARE № 0000244
РАЗРЕШЕНИЕ НА ДОПУСК

Nr. 0244-22

pentru desfășurarea activităților și/sau lucrărilor în domeniul securității industriale
для осуществления деятельности и/или работ в области промышленной безопасности



Emis în conformitate cu prevederile Legii nr.116 din 18.05.2012 privind securitatea industrială și obiectelor industriale periculoase:
Выдан по окончании Закона № 116 от 18.05.2012 о промышленной безопасности опасных производственных объектов, г-ну (г-же):

Popov Sergiu
(numele, prenumele)

SRL "Dzostal"
(denumirea întreprinderii)



Popov u PS-85"

Se permite desfășurarea activității:
Разрешено осуществлять деятельность: Sudaj mose
plastice (sudare cu mife cu
elemente de încălzire și cap la cap)

Cod (CORM006-14) 821992

Verificarea cunoștințelor se desfășoară conform:
Проверка знаний проводится согласно: Conform
Legii Nr. 116 din 18.05.2012

Eliberat conform rezultatelor examenului de atestare:
Выдан согласно результатам аттестационного экзамена:
" 19 " ianuarie 2022

Valabil la prezentarea buletinului de identitate.
Действителен при предъявлении удостоверения личности.

Permisul este valabil până la " 19 "
Разрешение годно до

Președinte al comisiei
Председатель комиссии

Popov M. Bel
(semnătura) (numele, prenumele)

Reprezentantul Organului de Control
și Supraveghere Tehnică de Stat
Представитель Органа Контроля Государственного
Технического Надзора

[Signature]
2



Laborator **POLIMER GAZ CONDUCTE SRL**
(denumirea organizației de construcție și montaj)

CP G.05.01-2008(MCP 4.03-101-2008)

PROTOL DE CONTROL
AL ÎMBINĂRILOR SUDATE A CONDUCTEI DE GAZ PRIN METODA ULTRASONORĂ

№ 310FL din «19.01.2022»

S-a efectuat controlul îmbinărilor sudate la conducta de gaz de presiune _____ cordoane probe _____
din adresa: _____ **FLACARA ALBAȘTRA SRL**

(strada de reparare a pichetului inițial și final)

Conducta se sudează cap la cap din țevi D-90x8.2 PE100 SDR 11 Controlul calității îmbinărilor sudate s-a efectuat cu defectoscopul ultrasonor de tip УД 2-12 cu frecvența de lucru 5 MHz.

Rezultatele controlului

№ îmbinării după schema de sudură	Numele, Prezumele,Patronimicul sudorului	Unghiul de penetrație a razei	Sensibilitatea de rebutare	Descrierea defectelor	Evaluarea îmbinării (admis, neadmis)
1	Galusceac Vitalie (GV-78)	duct	8-16 db	DND	Admis
2	Ivanov Ion (II-83)	duct	8-16 db	DND	Admis
3	Panter Alexandr (PA-74)	duct	8-16 db	DND	Admis
4	Postovan Sergiu (PS-85)	duct	8-16 db	DND	Admis

Șef de laborator _____ **Veaceslav Moraru**

Defectoscopist _____ **Marin Efros**