

LEGITIMAȚIE



L.Ș.

Pavel
(semnătura deținătorului)

Eliberată "28" septembrie 2017



INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT PENTRU SUPRAVEGHEREA TEHNICĂ A OBIECTELOR INDUSTRIALE PERICULOASE

Demers № 04/0064 din 11-02-2015

LEGITIMAȚIE № 30

ELIBERATĂ d-lui BEȘELEA Pavel
poanson „P”

anul nașterii 1983 cu vechimea în muncă de sudor 10 ani precum că al în conformitate cu Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat în comisia laboratorului pentru defectoscopie și sudură din „Indmontaj” S.A.

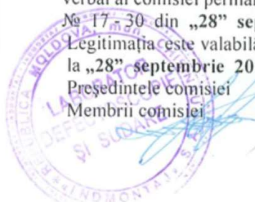
ca profesia sudare cu arc electrică și gaze Pentru verificare au fost sudate:

Teavă diametru 28 x 1.5mm argon oțel inox 304
Teavă diamet 76 x 4mm oțel cu arc elect oțel CT3
Teavă diamet 35 x 1.5mm cu gaze Cupru DHP Cu cu executarea rosturilor de sudură în poziție vertic. și orizon.

cu utilizarea materialelor de sudură Oțel inoxidabil 304; Supertit Fin; BrazeTec S95

La verificarea cunoștințelor teoretice și practice sudorul BEȘELEA Pavel a obținut următoarele note:
Cunoștințele teoretice satisfăcător
Pregătirea practică satisfăcător
Admis la sudură cu arc electric și sudare electrica in gaze protectoare argon utilaj tehnologic, conducte tehnologice, conducte din oțel inoxidabil, carbon in toate pozitiile, conducte din cupru conform EN ISO 9606 și 15609 (WPS), EN 13133 (BPS)

Legitimația este eliberată în baza procesului verbal al comisiei permanente „INDMONTAJ” № 17-30 din „28” septembrie 2017
Legitimația este valabilă până la „28” septembrie 2018
Președintele comisiei Romanenco
Membrii comisiei Caliușii



Testări periodice:

La „27” septembrie 2018 a fost efectuată testarea sudorului la cu arc electric și cu argon

La examenare persoane fost sudate BEȘELEA Pavel

Poziția îmbinărilor sudate vertic și orizon

Materiale de sudare Supertit Fin Argon inox 304

În baza verificărilor a fost apreciat: Braze Tec S. 95

Cunoștințele teoretice at est

Pregătirea practică at est

Admis la sudură cu arc electric și sudare argon utilaj tehnologic, conducte din oțel inoxidabil, carbon in toate poz. conducte din cupru conform

Baza: EN ISO 9606 și 15609 (WPS) procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „Indmontaj”

№ 26 din „27” septem 2017

Legitimația este valabilă până la

„27” septem 2018

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La „28” noiembrie 2019 a fost efectuată testarea sudorului la cu arc electric

La examenare persoane fost sudate

Beșelea Pavel

Poziția îmbinărilor sudate vertic și orizon

Materiale de sudare Oțel inox 304; Braze Tec S 95

În baza verificărilor a fost apreciat:

Cunoștințele teoretice at est

Pregătirea practică at est

Admis la sudură cu arc electric și sudare electrica in gaze protectoare argon utilaj tehnologic, conducte din oțel inoxidabil, conducte din cupru conform EN ISO 9606 și 15609 (WPS) EN 13133

Baza: (BPS) procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „Indmontaj”

№ 19-27 din „28 noiembrie 2019

Legitimația este valabilă până la

„28 noiembrie 2020

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



Testări periodice:

La „ ” 201 a fost efectuată

testarea sudorului la _____

La examenare persoane fost sudate _____

Poziția îmbinărilor sudate _____

Materiale de sudare _____

În baza verificărilor a fost apreciat: _____

Cunoștințele teoretice _____

Pregătirea practică _____

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „Indmontaj”

№ _____ din „ ” 201 Legitimația

este valabilă până la

„ ” 201

Președintele comisiei

Membrii comisiei