

CERTIFICAT DE CALIFICARE A SUDORULUI WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

T.W.I. CERT PERS - Organism de certificare în cadrul companiei TECHNICAL WELDING INSPECTION S.R.L.,
pentru certificare personal sudor/operator sudor și personal pentru examinări nedistructive - NDT



acreditat pentru
CERTIFICARE



SR EN ISO CEI 17024:2012
CERTIFICAT DE ACREDITARE
PS 091

Certificat nr.: T.W.I.24/1/1729-01

Certificate no.:

1. Notare: **SR EN ISO 9606-1** 135-D P BW FM1 S s12,0 PF bs
Designation:
2. Nr. de referință WPS: **SERES 01**
Manufacturer's WPS no.:
3. Numele sudorului: **MĂLĂIANU FLORIN**
Welder's name:
4. Legitimția: **1770529186984**
Identification:
5. Data și locul nașterii: **29.05.1977, Bumbești-Jiu - GJ**
Date and place of birth:
6. Firma: **SC SERES PROD COM S.R.L. Bumbești-Jiu**
Employer:
7. Standardul de calificare: **SR EN ISO 9606-1:2017**
Standard of certification:
8. Cunoștințe profesionale: ☒ **Acceptabil** ☐ **Netestat**
Job knowledge: Acceptable Not tested
9. Probă suplimentară în colț: ☐ **DA** ☒ **NU**
Supplementary fillet weld test: Yes No

10. Variabile de calificare: Qualification variables:	Detaliile probei de sudare: Welding test detail:	Domeniul de calificare: Qualification domain:	Referință Reference
11. Procedeu de sudare: Welding process:	135	135, 138	conf. pct. 5.2 acc. to 5.2
12. Modul de transfer: Transfer mode:	D	D, G, S, P	conf. pct. 5.2 acc. to 5.2
13. Tablă sau țevă: Plate or pipe:	P	P, T (D ≥ 500 mm)	conf. pct. 5.3 acc. to 5.3
14. Tipul îmbinării: Joint type:	BW	BW	conf. pct. 5.4 acc. to 5.4
15. Grupa materialului de bază: Base material group:	1.2, EN 10025-2: S355J2+N	1 ÷ 11	-
16. Grupa materialului de adaos: Filler material group:	FM1	FM1, FM2	conf. pct. 5.5 acc. to 5.5
17. Tipul metalului de adaos: Filler material type:	S, EN ISO 14341-A: G3Si1	S, M	conf. pct. 5.6 acc. to 5.6
18. Gaz de protecție: Protection gas:	EN ISO 14175: M21	-	-
19. Materiale pentru sudare: Welding auxiliaries:	-	-	-
20. Tipul curentului și polaritatea: Current type and polarity:	DC+	-	-
21. Grosimea probei(mm): Test piece thickness:	12,0	-	conf. pct. 5.7 acc. to 5.7
22. Grosimea metalului depus(mm): Thickness of the deposited metal:	12,0	≥ 3,0	conf. pct. 5.7 acc. to 5.7
23. Diametrul exterior al țevii(mm): Pipe outside diameter:	-	-	conf. pct. 5.7 acc. to 5.7
24. Poziția de sudare: Welding position:	PF	PA, PF	conf. pct. 5.8 acc. to 5.8
25. Scobire/suport la rădăcină: Single layer/multilayer - backing/no backing	bs	ss mb, bs	conf. pct. 5.9 acc. to 5.9

26. Informații suplimentare vezi fila anexată și/sau WPS: **SERES 01**

Additional information (available on attached sheet and/or WPS no.):

27. Tipul verificării Type of verification	Vizuală Visual	Ultrasonică Ultrasonic testing	Rupere Fracture	Macroscopică Macrosection:	Lichide Penetrante Penetrant Testing	Tracțiune Tensile test	Suplimentar Additional
	X	-	X	-	-	-	-

38. Examinator / Examiner: **Marius-Adrian OPROIU**

39. ORGANISM DE CERTIFICARE

40.

Examining body

În numele T.W.I. CERT PERS

On behalf of T.W.I. CERT PERS

Nadia-Adriana PĂTRU



09.12.2024

Examinat la
Examination date:

19.12.2024

Emis la
Issue date:

18.12.2026

Valabil până la
Validity until:

41. Valabilitatea certificatului este conform pct. 9.3 b) din SR EN ISO 9606-1.
Valability of the certificate its in conformity with point 9.3 b) from SR EN ISO 9606-1.

42. Prelungire conform punctului 9.2 / Prolongation according to point 9.2:

Data / Date	Semnatura / Signature	Data / Date	Semnatura / Signature
1		2	
3		4	

* Translation in German, on the reverse side

SC TECHNICAL WELDING INSPECTION S.R.L. Filiași-Dolj, Str. Gării, Nr. 6, Bl. V1.

Sc. 1, Et. 3, Ap. 13, e-mail: twicert@twicert.ro, Web: www.twicert.ro

Cod: SC S 01.4

Ed. 1, rev. 1