

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 nedestructive - NDT



acreditat pentru
CERTIFICARE



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

Certificat nr.: T.W.I.24/1/1730-01

Certificat no.:

1. Notare: SR EN ISO 9606-1

Designation:

2. Nr. de referință WPS:

Manufacturer's WPS no:

3. Numele sudorului:

Welder's name:

4. Legitimția:

Identification:

5. Data și locul nașterii:

Date and place of birth:

6. Firma:

Employer:

7. Standardul de calificare:

Standard of certification:

8. Cunoștințe profesionale:

Job knowledge:

9. Probă suplimentară în colț:

Supplementary fillet weld test:

135-D P BW FM1 S s12,0 PF bs

SERES 01

POPESCU ADRIAN

1670213204961

13.02.1967, Crasna - GJ

SC SERES PROD COM S.R.L. Bumbesti-Jiu

SR EN ISO 9606-1:2017

☒ Acceptabil ☐ Netestat
Acceptable Not tested

☐ DA ☒ NU
Yes No

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

38. Examinator / Examiner: Marius-Adrian OPROIU

39. ORGANISM DE CERTIFICARE 40.

Examining body

09.12.2024

Examinat la
Examination date:

19.12.2024

Emis la
Issue date:

18.12.2026

Valabil până la
Validity until:

În numele T.W.I. CERT PERS

On behalf of T.W.I. CERT PERS

Nadia-Adriana PĂTRUȚ



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. Filași-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