

PROCEDURA DE INSPECTIE
/INSPECTION PROCEDURE

PI-INTK-02
CERTIFICAREA PERSONALULUI SUDOR CONFORM
SR EN ISO 9606-1

/PI-INTK-02- WELDING STAFF CERTIFICATION IN ACCORDANCE WITH SR EN ISO 9606-1

Data aplicarii : 20.05.2024

Date of submission: 20.05.2024

INDICATORUL REVIZIILOR / REVISION INDICATOR

Editia/ revizia/ data elaborarii <i>Edition/ revision/ drawing up date</i>	Numarul capitolului si al paginilor revizuite <i>Number of the chapter and of the revised pages</i>	Justificarea reviziei <i>Revision justification</i>	Nume, prenume si semnatura		
			Elaborat <i>Drawn up by</i>	Verificat <i>Checked by</i>	Aprobat <i>Approved by</i>
1/0/Aprilie 2016 1/0/April 2016	-	Elaborare initiala <i>Initial draft</i>	Radu Craciunica	Razvan Rusu	Dejan Zizic
2/0/Mai. 2018	Editare noua	Schimbare adresa, Schimbare formulare, Schimbare editie standard 9606-1	Radu Cazan	Radu Craciunica	Radu Craciunica
2/1/Martie. 2019	-	Actualizare formulare	Radu Cazan	Radu Craciunica	Radu Craciunica
3/0 Februarie 2021	Editie noua	Modificare referinte catre procedura PI- INTK-01	Radu Cazan	Radu Craciunica	Radu Craciunica
3/1 Ianuarie 2024	Revizie Noua	Actualizare standarde de referinta	Florin Petcu	Tiberiu Moise	Tiberiu Moise
3/2 Ianuarie 2024	Revizie Noua	Introducerea directa din procedura PI- INTK-01 Ed.3 / Rev.0 a Cap 5; 6.1 pana la 6.4; 6.8; 6.9; 7.	Florin Petcu	Tiberiu Moise	Tiberiu Moise

LISTA DE DIFUZARE / DISTRIBUTION LIST



Nr.. No.	Editia/ Revizia <i>Edition/ revision</i>	Destinatar <i>Consignee</i>	Nume, Prenume <i>Last name, first name</i>	Data primirii <i>Date of receipt</i>	Semnatura de primire <i>Signature acknowledgin g the receipt</i>	Data retragerii <i>Date of withdrawal</i>	Semnatura de predare <i>Signature acknowledgin g the handing over</i>
1	3/2	Director Executiv	Tiberiu Moise	20.05.2024			
2	3/2	RMC	Florin Petcu	20.05.2024			

TABLE OF CONTENTS

1. Scop / *Scope*
2. Domeniul de aplicare / *Area*
3. Documente de referință / *Reference documents*
4. Definiții și abrevieri / *Definitions and abbreviations*
5. Responsabilități / *Responsibilities*
6. Procedura / *Procedure*
7. Inregistrări / *Records*

1. SCOP/ SCOPE

Prezenta procedura are ca scop descrierea etapelor specifice de certificare a personalului sudor conform standardului EN ISO 9606-1, care își desfășoară activitatea pe domeniul reglementat conform Directivei de echipamente sub presiune 2014/68/UE. /The scope of this procedure is the description of the welding staff specific certification stages in accordance with standard EN ISO 9606-1, performing its activity in the area regulated in accordance with the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU.

2. DOMENIU DE APLICARE / AREA

Procedura se aplică în activitatea de evaluare și certificare a competențelor profesionale pentru calificarea personalului sudor /The procedure is applied in the assessment and certification of professional competences for the qualification of the welding staff:

- sudori în conformitate cu cerințele standardului SR EN ISO 9606-1 „Calificarea sudorilor. Sudare prin topire. Partea 1: Oțeluri” /welders according to the requirements of the standard SR EN ISO 9606-1 „Welder qualification. Fusion welding.”

3. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ / REFERENCE DOCUMENTS

- **PI-INTK-01 – Procedura de inspectie - Certificarea personalului care executa imbinari nedemontabile** //CERTIFICATION OF THE WELDING STAFF PERFORMING SOLID JOINTS
- **SR EN ISO/CEI 17024 – Evaluarea conformitatii. Cerinte generale pentru organisme care efectueaza certificarea persoanelor;** /SR EN ISO/CEI 17024 – Conformity assessment. General requirements for bodies performing the certification of individuals;
- **SR EN ISO 9606-1:2017 – Calificarea sudorilor. Sudare prin topire. Partea 1: Oțeluri;** /SR EN ISO 9606-1:2017 – Welder qualification. Fusion welding. Part 1: Steels;
- **SR EN ISO 17637:2017 - Examinări nedistructive ale sudurilor. Examinarea vizuală a îmbinărilor sudate prin topire** /SR EN ISO 17637:2017 Welding non-destructive examinations. Visual inspection of fusion welded joints

- **SR EN ISO 5817:2023** - Sudare. Îmbinări sudate prin topire din oțel, nichel, titan și aliajele acestora (cu excepția sudării cu fascicul de electroni). Niveluri de calitate pentru imperfecțiuni /SR EN ISO 5817:2023 - *Welding. Fusion welded joints made of steel, nickel, titanium and the alloys thereof (except for electron beam welding). Imperfection quality levels*
- **SR EN ISO 17636-1:2022 /C91:2016**- Examinări nedistructive ale sudurilor. Examinarea radiografică a îmbinărilor sudate /SR EN ISO 17636-1 :2022- *Welding non-destructive examinations. Radiographic examination of the welded joints*
- **SR EN ISO 17640:2019/ C91:2016** - Examinări nedistructive ale sudurilor. Examinare cu ultrasunete. Tehnici, niveluri de încercare și evaluare /SR EN ISO 17640:2019 - *Welding non-destructive examinations. Ultrasound examination. Testing and assessment techniques and levels*
- **SR EN ISO 11666:2018/C91:2016**: Examinări nedistructive ale sudurilor. Examinare cu ultrasunete. Niveluri de acceptare / SR EN ISO 11666:2018 *Welding non-destructive examinations. Ultrasound examination. Acceptance criteria.*
- **SR EN ISO 10675:2022**: Examinări nedistructive ale sudurilor. Niveluri de acceptare pentru examinarea radiografică. Partea 1: Oțel, nichel, titan și aliajele acestora / SR EN ISO 10675 :2022 : *Welding non-destructive examinations. Acceptance criteria for radiographic testing. Part 1 : Steel, Nickel, Titanium and their alloys.*
- **SR EN ISO 3452:2021** - Examinări nedistructive. Examinări cu lichide penetrante. Partea 1: Principii generale /SR EN ISO 3452:2021 - *Non-destructive examinations. Liquid penetrant examinations. Part 1: General principles*
- **SR EN ISO 17638:2017** - Examinări nedistructive ale sudurilor. Examinarea cu pulberi magnetice /SR EN ISO 17638:2017 - *Welding non-destructive examinations. Magnetic powder examination*
- **SR EN ISO 9712:2022** - Examinări nedistructive. Calificarea și certificarea personalului pentru examinări nedistructive. Principii generale /SR EN ISO 9712:2022 - *Non-destructive examinations. Staff qualification and certification for non-destructive examinations. General principles*
- **SR EN ISO 5173: 2023** - Încercări distructive ale sudurilor din materiale metalice. Încercări la îndoire /SR EN ISO 5173:2023 - *Destructive tests on welds in metallic materials. Bend tests*
- **SR EN ISO 9017:2018** - Încercări distructive ale îmbinărilor sudate din materiale metalice. Încercarea de rupere /SR EN ISO 9017:2018 - *Destructive tests on welds in metallic materials. Tensile test*
- **SR EN ISO 17639:2022** - Încercări distructive ale îmbinărilor sudate din materiale metalice. Examinarea macroscopică și microscopică a îmbinărilor sudate /SR EN

ISO 17639:2022 - Destructive tests on welds in metallic materials. Macroscopic and microscopic examination of the welded joints

4. DEFINITIONS

- ✓ **Competență profesională** – reprezintă capacitatea de a aplica, transfera și combina cunoștințe și deprinderi în situații și medii de muncă diverse, pentru a realiza activitățile cerute la locul de muncă, la nivelul calitativ specificat în prescripția tehnică adecvată; /Professional competence – it is the ability to apply, transfer and combine knowledge and skills in various work situations and environments, to carry out the work place activities, in accordance with the quality level specified in the adequate technical prescription;
- ✓ **Evaluarea competenței profesionale** – reprezintă procesul de colectare a informațiilor necesare pentru stabilirea competenței și judecarea lor în raport cu cerințele prescripției tehnice adecvate; /Professional competence assessment – it is the process collecting the information required to establish competence and to assess it in relation to the requirements of the adequate technical prescription;
- ✓ **Solicitant (pentru certificare)** – persoană care încearcă să obțină un certificat de la un organism de certificare personal; /Applicant (for the certification) – an individual attempting to obtain a certificate from a staff certification body
- ✓ **Inspector tehnic** – persoană desemnată din cadrul IISR - OCPP desemnată cu urmărirea certificării pe domeniul de competență; /Technical Inspector – an individual appointed within IISR - OCPP, appointed to monitor the certification in its area of expertise
- ✓ **Sudor** – persoana care ține și conduce manual portelectrodul, capul pentru sudare sau arzătorul; /Welder – an individual manually holding and operating the electrodeholder, the welding head or the burner;
- ✓ **Specificatia procedurii de sudare** – document care prevede denumirile sau valorile variabilelor cerute necesare pentru obtinerea unei imbinari sudate constante pentru aplicatia definita in cele ce urmeaza ne vom referi la acest acest document sub denumirea de **WPS**; /Welding procedure specification – a document stipulating the names or the values of the requested variables, necessary for the acquirement of a constant welded joint; for the application defined below, this document shall hereinafter be referred to as the WPS
- ✓ **ST-** secretar tehnic /ST - technical secretary.

5. RESPONSABILITATI / RESPONSIBILITIES

Conform punctului 5 din procedura de „PI-INTK-01- Certificarea Personalului Sudor Care Executa Imbinari Nedemontabile” /According to section 5 of the "PI-INTK-01- Certification of the welding staff performing solid joints" procedure:

Director Executiv /Chief Executive Officer

- desemneaza Inspectorul tehnic; / appointing the Technical Inspector;
- analizeaza si avizeaza sinteza de evaluare a personalului sudor – sudori si operatori sudori; /reviewing and approving the welding staff assessment summary – welders and welder operators;
- ia decizia de certificare si semneaza certificatele de calificare. /making the certification decision and signing the qualification certificates.
- Semneza contractele cand este imputernicit de Administratorul societatii / Signs all contracts when authorized by Company Administrator
- Inregistreaza si alocă numere contractelor de prestari servicii / Registers and assigns contracts numbers

Inspectorul Tehnic /Technical Inspector

- deruleaza toate activitatile prevazute in standardele aplicabile /carrying out all the activities stipulated in the governing standards
- elaboreaza sinteza de evaluare a personalului sudor- sudori si operatori sudori; /drawing up the welding staff assessment summary – welders and welder operators;
- atributiile si responsabilitatile acestuia sunt detaliate in Fisa postului cod FPOST-INTK-04; /its duties and responsibilities are detailed in the Job description code FPOST-INTK-04;
- Inspectorul Tehnic care efectueaza examinarea trebuie sa fie calificat nivel INTK-S2 sau INTK-S3, conform procedurii PO-INTK-10 „SELECTAREA SI CALIFICAREA INSPECTORILOR TEHNICI”/The Technical Inspector performing the examination must be qualified at level INTK-S2 or INTK-S3, according to the procedure PO-INTK-10 „SELECTION AND QUALIFICATION OF TECHNICAL INSPECTORS”

Secretarul Tehnic /Technical Secretary

- Gestioneaza relatia cu clientii organismului de certificare; /Manages the relationship with the clients of the certification body;
- Raspunde de organizarea documentelor si arhivarea acestora /Is responsible for the organization of documents and their filing

Administratorul IISR /IISR Director

- semneaza contractele cu clientii in numele IISR – OCPP /signs contracts with clients on behalf of IISR-OCPP.

Directorul General /General Manager

- Aproba planul de tarificare pentru activitatea de certificare produse /Approves the pricing plan for the product certification activity

6. PROCEDURA / THE PROCEDURE

Conform punctului 6 par. 6.1 pana la par.6.4.2.4 din procedura de „Certificarea Personalului Sudor Care Executa Imbinari Nedemontabile” PI-INTK-01. /According to section 6 par. 6.1 to par. 6.4.2.4 of the PI-INTK-01 "Certification of the welding staff performing solid joints" procedure:

6.1 Procedura de certificare a personalului sudor- sudori si operatori sudori parcurge urmatoarele etape /The certification procedure concerning the welding staff - welders and welder operators - shall follow the stages below:

- Solicitarea certificarii /Requesting the certification
- Analiza solicitarii si incheierea contractului /Reviewing the request and concluding the contract
- Evaluarea solicitantilor /Applicant assessment
- Luarea deciziei de certificare /Making the decision to approve the certification
- Emiterea documentelor /Document issuance
- Mentinerea calificarii /Maintaining the qualification

6.2 SOLICITAREA CERTIFICARII /REQUESTING THE CERTIFICATION

Solicitarea certificarii se realizeaza initial prin cerere de oferta de pret.

Mapa de documente informative, care contine si formularul de cerere poate fi poate fi pusa la dispozitie prin mijloace electronice sau descarcata de pe website-ul Intertek sau In cazul in care solicitarea de oferta de pret nu este realizata prin formularul de cerere dar din solicitare rezulta toate variabilele necesare realizarii ofertei de pret – tip imbinare, diametre si grosimi, tipul procedurii de sudare, numarul de calificari dorite, si standardul care sta la baza desfasurarii procesului de certificare, se poate raspunde cu o oferta de pret si in lipsa completarii formularului de cerere. /The requesting of the certification shall initially be made by requesting a price estimate. The documents can be obtained by electronic format or downloaded from Intertek website. If the price estimate request is not made in the application form, however, all the variables required to make the price estimate result from the request - the joint type, diameters and thicknesses, the welding procedure type, the number of intended qualifications, and the standard forming the basis for the development of the certification process, a price estimate can also be provided without filling in the application form.

Cererea tip - completat si semnat de toti solicitantii se va depune cu odata cu dosarele personale. /The standardized form filled in and signed by all applicants shall be submitted together with the personal records.

Dupa caderea de comun acord asupra unei valori a contractului solicitantul depune la IISR – OCPP dosarul personal al fiecarui sudor/operator sudor pentru care doreste evaluarea competentei. /After agreeing on the contract value, the applicant shall submit the personal records of each welder/welding operator for whom it requests the competence assessment, to the IISR – OCPP.

Dosarul personal va cuprinde /The personal records shall include:

act de identitate – în copie; /the identification document – copy;

copie dupa WPS – ul aplicabil; /a copy of the applicable WPS;

copie dupa certificatele materialelor de adaos si certificatele materialelor de baza. /a copy of the additional material certificates and of the basic material certificates.

Angajatorii care doresc calificarea a doi sau mai multi sudori sau operatori sudori pot depune o solicitare comuna la care se ataseaza dosarul personal pentru fiecare solitare. /Employers intending to obtain the qualification of two or more welders or welder operators can submit a joint request, to which they shall attach the personal records for each request.

Dosarele în vederea evaluării competenței profesionale se transmit la sediul IISR – OCPP fie in format pe hartie fie in format electronic unde va fi înregistrat în registrul de

evidență a solicitărilor de certificare. /The files concerning the professional competence assessment shall be submitted at the IISR - OCPP headquarters in paper or electronic format.

6.3 ANALIZA SOLICITARII SI INCHEIEREA CONTRACTULUI /REQUEST REVIEW AND CONTRACT CONCLUSION

Dupa primirea solicitarii sau cererii de oferta de pret, Directorul Executiv analizeaza solicitarea din punct de vedere al capabilitatii IISR – OCPP. si daca rezultatul analizei este pozitiv, numeste un inspector tehnic care sa deruleze examinarea. /Following the receipt of the request or of the price estimate request, the Chief Executive Officer shall review the request in terms of the IISR - OCPP ability, and, if the review result is positive, it shall appoint a technical inspector to develop the examination.

Dupa acceptarea cererii se intocmeste contractul care trebuie semnat de ambele parti pentru a se trece la procesarea cererii. /Following the acceptance of the request, the contract to be signed by both parties shall be drawn up, to proceed to the processing of the request.

6.4 EVALUAREA SOLICITANTULUI /THE ASSESSMENT OF THE APPLICANT

Evaluarea solicitantului se face prin /The assessment of the applicant shall be made by:

Verificarea copiilor dupa certificatele materialelor de adaos, certificatele materialelor de baza si a WPS– ul aplicabil; /Checking the copies of the additional material certificates, the basic material certificates and the applicable WPS;

Verificarea cunostintelor profesionale prin probe scrise sau testare orala, daca este cazul, – chestionare cu raspunsuri multiple, in cazul in care personalul care doreste a fi certificat nu detine diplome și/sau certificate care să ateste specializarea si/sau experienta in meseria sudor sau operator sudor. /Checking the professional knowledge – if applicable, through written or oral tests - multiple-choice questionnaires, if the staff to be certified does not hold any diplomas and/or certificates certifying their specialization and/or experience in the profession of welder or welder operator.

Solicitantii vor fi evaluati prin adresearea de intrebari orale, de catre inspectorul tehnic al IISR-OCPP, si vor obtine minim 70% din punctaj pentru a trece la proba practica. In cazul in care nu se obtine punctajul minim se vor sustine alte maxim doua reevaluari. Daca nici dupa 2 reevaluari solicitantii nu ating baremul minim se reia procesul de certificare dupa minim 3 luni. /The applicants shall be subjected to oral evaluation by technical inspector of IISR-OCPP and shall obtain at least 70% of the score, to move on to the practical examination. Maximum 2 re-assessments can be undertaken if the minimum score shall not be obtained.

If the applicants cannot obtain the minimum score even after the re-assessments, the certification process shall be resumed after at least 3 months.

Supravegherea sudarii probelor test pentru a urmări îndemânarea personalului care se dorește a fi certificat și supravegherea cu verificarea încercărilor mecanice realizate și/sau a rezultatelor controalelor nedistructive realizate. *The supervision of the test sample welding so as to monitor the workmanship of the staff subject to the certification and the supervision including the check of the performed mechanical tests and/or of the performed non-destructive control results.*

6.5. REALIZAREA TESTULUI CUPON / PERFORMING THE COUPON TEST

În timpul desfășurării procesului de sudare inspectorul tehnic trebuie să se asigure că lungimea de examinare a probelor trebuie să aibă în trecerea la rădăcina și în trecerea/trecerile finală/finale cel puțin o oprire și o repornire prin identificarea pe proba cu marker. *During the welding process development, the technical inspector shall make sure that the sample examination length shall consider at least one stop and one restart while travelling to the root and in the final pass(es), through identification with a marker on the sample.*

Pentru stratul de rădăcina se marchează : oprirea – ”or ”, pornire – ”pr ” și pentru trecerea finală se marchează : oprirea – ”of ”, pornire – ”pf ”. *The following items shall be marked for the root layer: stop – “or”, start – “pr”, and the following items shall be marked for the final pass: stop – “of”, start – “pf”.*

6.6. EXAMINARI ȘI ÎNCERCĂRI DUPĂ SUDARE ȘI ACCEPTAREA TESTULUI CUPON CONFORM SR EN ISO 9606-1 / POST-WELDING EXAMINATIONS AND TESTS

AND THE ACCEPTANCE OF THE COUPON TEST IN ACCORDANCE WITH SR EN ISO 9606-1

După sudare probele test vor fi verificate: dacă au fost eliminate integral zgura și toți stropii, dacă se identifică opririle și pornirile din stratul de rădăcina și final, ca nu au fost polizate fața și rădăcina sudurii. *The following checks shall be made following the welding of the test samples: if the slag and all the splatters were fully removed, if the stops and starts in the root and the final layer are identified, checking that the welding root was not grinded.*

a. În continuare probele test vor fi supuse **examinării vizuale** conform EN ISO 17637. *The test samples shall then be subject to a visual inspection in accordance with EN ISO 17637.* Criterii de acceptabilitate: Conform standardelor EN ISO 9606-1 și EN ISO

5817, clasa de calitate B, daca nu se specifica altfel. /Acceptability criteria: In accordance with the EN ISO 9606-1 and EN ISO 5817 standards, quality class B, unless otherwise specified.

Nota: Un sudor este calificat daca imperfectiunile sunt incadrabile in limitele corespunzatoare nivelului de calitate B, din SR EN ISO 5817, cu exceptia imperfectiunilor de tipul: suprainaltare excesiva, convexitate excesiva, inaltime excesiva a sudurii de colt, patrundere excesiva, racordare incorecta, crestaturi pentru care se va aplica nivelul C. /Note: A welder shall be qualified if the imperfections fall under the limits afferent to quality level B, stipulated in SR EN ISO 5817, except for the following type of imperfections: excessive cant, excessive convexity, corner joint excessive height, excessive penetration, incorrect connection, grooves - for which level C shall apply.

Dupa ce sudura a fost acceptata in urma examinarii vizuale, in continuare se vor **efectua examinarile si/sau incercarile suplimentare** conform: EN ISO 9606-1, tabelul 13 /Following the visual inspection acceptance of the weld, the additional examinations and/or tests shall follow, in accordance with: EN ISO 9606-1, table 13

b. Examinarile Nedestructive Suplimentare /Additional Non-Destructive Examinations

Examinarile radiografice conform SR EN ISO 17636-1; ultrasonice conform SR EN ISO 17640 , cu lichide penetrante conform SR EN ISO 3452 si cu pulberi magnetice conform SR EN ISO 17638 vor fi realizate atunci cand sunt cerute de standardele aplicabile conform paragrafului anterior. /Radiographic examinations in accordance with SR EN ISO 17636-1; ultrasonic in accordance SR EN ISO 17640, liquid penetrant in accordance with SR EN ISO 3452 and magnetic powder examinations in accordance with SR EN ISO 17638 shall be performed as requested by the applicable standards, in accordance with the previous paragraph.

Examinarile radiografica, cu ultrasunete, cu lichide penetrante si cu pulberi magnetice – se vor realiza si interpreta de catre personal cel putin nivel 2 calificat in conformitate cu SR EN ISO 9712; /The radiographic, ultrasound, liquid penetrant and magnetic powder examinations - shall be carried out and interpreted at least by the staff holding a level 2 qualification in accordance with SR EN ISO 9712;

Criteriile de acceptabilitate pentru imperfectiunile identificate prin aceste metode sunt date in standardele specifice. Legatura intre clasele de calitate din SR EN ISO 5817si nivelurile de acceptare este reglementata prin intermediul

standardului SR EN ISO 17635. Se aplica clasa de calitate B, cu exceptia imperfectiunilor de tipul: suprainaltare excesiva, convexitate excesiva, inaltime excesiva a sudurii de colt, patrundere excesiva, racordare incorecta, crestaturi pentru care se va aplica clasa de calitate C pentru probele sudate conform EN ISO 9606-1 /*The acceptability criteria for the imperfections identified through such methods are stipulated in specific standards. The relation between the quality classes in SR EN ISO 5817 and the acceptance levels is regulated by the SR EN ISO 17635 standard. Quality class B shall apply, except for the following type of imperfections: excessive cant, excessive convexity, corner joint excessive height, excessive penetration, incorrect connection, grooves, for which quality class C shall apply for samples welded in accordance with EN ISO 9606-1*

Standardele cu criteriile de acceptare sunt /*The acceptance criteria standards are:*

- Pentru controlul cu lichide penetrante : SR EN ISO 23277 /*For the liquid penetrant control: SR EN ISO 23277*
- Pentru controlul cu pulberi magnetice : SR EN ISO 23278 /*For the magnetic powder control: SR EN ISO 23278*
- Pentru controlul cu ultrasunete : SR EN ISO 11666/*For the ultrasound control: SR EN ISO 11666*
- Pentru controlul cu radiatii penetrante : SR EN ISO 10675-1 /*For the penetrating radiation control: SR EN ISO 10675-1*

Dupa examinarile nedistructive se va indeparta suportul pentru radacina in cazul in care proba a fost sudata cu suport la radacina si se va trece la realizarea **incercarilor distructive** precizate in EN ISO 9606-1, tabelul 13, incercari care se vor face in prezenta Inspectorul tehnic al IISR - OCPP. /*Following the non-destructive examinations, the root holder shall be removed, if the sample was welded with a root holder, followed by the performance of the destructive tests stipulated in EN ISO 9606-1, table 13, where such tests shall be carried out with the attendance of the IISR - OCPP Technical inspector.*

c. Examinarile Distructive Suplimentare /*Additional Destructive Examinations*

- Testul de indoire conform EN ISO 5173 /*The bend test in accordance with EN ISO 5173*
Criterii de acceparibilitate: In timpul incercarii, epruveta nu va prezenta nici un defect mai mare de 3 mm, in orice directie. Defectele aparute la muchia epruvetei

in timpul incercarii vor fi ignorate. /Acceptability criteria: During the test, the sample shall have no defect exceeding 3 mm, in any direction. The defects occurring on the sample edge during the test shall be ignored.

- Incercarea la rupere conform EN ISO 9017 /Tensile test in accordance with EN ISO 9017.
Criteria de acceparitate: la examinarea epruvetei dupa operatia de rupere imperfectiunile care apar trebuie sa se incadreze in clasa de calitate B din SR EN ISO 5817 pentru probele sudate conform EN ISO 9606-1 /Acceptability criteria: during the sample examination following the break operation, the occurring imperfections shall fall under quality class B of SR EN ISO 5817 for samples welded in accordance with EN ISO 9606-1
- Examinarea Macrografica conform EN 17639 /Macrographic examination in accordance with EN 17639

Criteria de acceparitate: la examinarea epruvetei dupa operatia de rupere imperfectiunile care apar trebuie sa se incadreze in clasa de calitate B din SR EN ISO 5817 pentru probele sudate conform EN ISO 9606-1. /Acceptability criteria: during the sample examination following the break operation, the occurring imperfections shall fall under quality class B of SR EN ISO 5817 for samples welded in accordance with EN ISO 9606-1.

Pentru imperfectiuni de tipul: suprainaltare excesiva, convexitate excesiva, inaltime excesiva a sudurii de colt, patrundere excesiva, racordare incorecta, crestaturi se accepta clasa de calitate C. /For the following type of imperfections: excessive cant, excessive convexity, corner joint excessive height, excessive penetration, incorrect connection, grooves, quality class C shall apply.

6.8. REVERIFICARE / RE-ASSESSMENT

Conform punctului 6.f. din procedura "Certificarea Personalului Sudor Care Executa Imbinari Nedemontabile" PI-INTK-01. /According to section 6.f. of the "Certification of the welding staff performing solid joints" PI-INTK-01 procedure:

Un sudor sau operator sudor care nu a obtinut rezultate satisfacatoare la calificare poate repeta verificarea. Daca sudorul/ operatorul sudor nu trece testele, trebuie sa-si completeze instruirea si sa dobindeasca experienta in continuare. Sudorul poate relua

procesul de certificare dupa minim 3 luni. /A welder or a welder operator who has not obtained satisfactory results during its qualification can retake the assessment. If the welder/welder operator shall not pass the tests, it shall supplement its training and continue to acquire experience. The welder can resume the certification process after at least 3 months.

6.9. LUAREA DECIZIEI DE CERTIFICARE SI INTOCMIREA CERTIFICATULUI / MAKING THE DECISION TO APPROVE THE CERTIFICATION AND DRAWING UP THE CERTIFICATE

Conform punctului 7 din procedura "Certificarea Personalului Sudor Care Executa Imbinari Nedemontabile" PI-INTK-01 /According to section 7 of the "Certification of the welding staff performing solid joints" PI-INTK-01 procedure:

a) FINALIZAREA DOSARULUI DE CERTIFICARE /COMPLETING THE CERTIFICATION FILE

In cazul in care rezultatele calificarii sudorului sunt satisfacatoare, Inspectorul Tehnic completeaza toate datele pe formularul de Certificat de calificare, astfel /If the welder qualification results are satisfactory, the Technical Inspector shall fill in all the details of the certificate form, as follows:

Dupa verificarea datelor primite pentru identificarea sudorului/ operatorului sudor, Inspectorul tehnic al IISR – OCPP va completa pagina 1 a certificatului /After checking the details received to identify the welder/welder operator, the IISR – OCPP Technical Inspector shall fill in page 1 of the certificate.

Pe baza caracteristicilor procesului inregistrate in timpul sudarii, Inspectorul tehnic al IISR – OCPP va completa pe pagina 1 a certificatului datele referitoare la echivalente, domenii de calificare, folosind datele din fiecare standard aplicabil: EN ISO 9606-1, EN 14732 /Based on the characteristics of the process registered during welding, the IISR – OCPP Technical Inspector shall fill in the details concerning equivalences and qualification areas on page 1 of the certificate details, using the details of each applicable standard: EN ISO 9606-1, EN 14732.

Inspectorul tehnic al IISR – OCPP atribuie un numar fiecarui certificat format astfel : INTK (identificarea organismului) – 21 (ultimele 2 numere din anul in curs) - S (prescurtarea pentru sudor/operator sudor) - NNN (numarul de ordine atribuit fiecarui sudor ce rezulta din evidenta). Acest numar apare pe fiecare pagina a certificatului.

/The IISR – OCPP Technical Inspector shall award a number to each certificate, with the following

structure: INTK (identification of body) -21 (last 2 numbers from current year) - S (for welders/welding operators) – NNNN (sequence number awarded to each welder/ welding operator from evidence table). The number is included on each page of the certificate.

Evidenta numerelor alocate pentru calificarile emise se regaseste in formularul "Registru cu numerele calificarilor, accesibil utilizand urmatorul link: Tabel cu evidenta calificarilor de sudori si a procedurilor de sudare emise [docs.google.com]. Numarul de ordine al calificarilor va fi completat de catre inspectorul tehnic din tabelul de evidenta./Evidente of allocated numbers for qualifications can be identified accessing the following link: Tabel cu evidenta calificarilor de sudori si a procedurilor de sudare emise [docs.google.com]. Identification number of qualifications shall be filled in by technical inspector in evidence table.

Inainte de emiterea fiecărei calificari, se va verifica daca a fost alocat numarul correct din evidenta /Before issue of each certificate it is mandatory to check that the correct number was allocated from evidence table.

Dupa completarea datelor din certificat, Inspectorul tehnic al IISR – OCPP inainteaza dosarul pentru decizie Directorului Executiv al IISR – OCPP sau membrului din Comisa de Certificare Sudori si Operatori Sudori. /After filling in the details in the certificate, the IISR – OCPP Technical Inspector or the member of the Welder and Welder operator Certification Board shall draw up the Summary and shall submit the file for the decision of the IISR – OCPP Chief Executive Officer.

Daca Directorului Executiv al IISR – OCPP este Inspectorul Tehnic care a efectuat evaluarea, dosarul este inaintat unui alt membru al Comisiei de Certificare Sudori si Operatori sudori /If the IISR – OCPP Chief Executive Officer is the Technical Inspector performing the assessment, the file shall be submitted to a different member of the Welder and Welder Operator Certification Board.

7. INREGISTRARI / RECORDS

Conform punctului VII din procedura de „Certificarea Personalului Sudor Care Executa Imbinari Nedemontabile” PI-INTK-01. /According to section VII of the "Certification of the welding staff performing solid joints" PI-INTK-01 procedure:

FORMULAR NR.	DENUMIRE DOCUMENT:	NAME OF DOCUMENT:
F-PI-INTK-01-05	CERERE PENTRU PRELUNGIREA VALABILITATII CALIFICARILOR	REQUEST FOR REVALIDATION OF QUALIFICATIONS
F-INTK-S-01	FORMULAR CERERE	APPLICATION FORM