



## CERTIFICATO DI QUALIFICAZIONE DEL SALDATORE Welder's qualification test certificate

Designazione/Designation:		UNI EN ISO 9606-1 135 T BW FM5 S s8,74 D60,3 PA ss mb					
Riferimento (WPS)/Reference (WPS):	01/19 Rev. 0	N° di rif. DEKRA Testing and Certification:			DTC-WPC-A17531-25		
Nome del saldatore/Welder's Name:							
Identificazione/Identification:							
Metodo d'identificazione/Method of Identification :							
Data e luogo di nascita/Date and Place of Birth:							
Datore di lavoro/Employer :							
Codice-Norma di prova/Code - Testing Standard :							
Conoscenze tecniche/ Job Knowledge							
				<input type="checkbox"/> Accetate/Acceptable o/r		<input checked="" type="checkbox"/> non sottoposte a prove/not tested	
		Saggio di prova/Test piece		Campo di validità/Range of Qualification			
Procedimento di saldatura/Welding Process		135 Partly mechanized		135-138 Partly mechanized			
Modalità di trasferimento/Transfer Mode		Spray arc		All except Short Arc			
Tipo di prodotto (lamiera o tubo)/Plate or Pipe		Pipe (T)		T, P			
Tipo di saldatura /type of weld		BW		BW, Branch ≥ 60°			
Gruppo di metalli/Parent Material Group		ISO/TR 15608: 8.1		From groups 1 to 11			
Metallo d'apporto/Filler Material group		FM5		FM5			
Class. Metallo d'apporto/Filler metal designation		EN ISO 14343-A: G 19 12 L Si (S)		S, M			
Gas di protezione-Flusso /Gas – Flux		EN ISO 14175: 2008- M12 – Arc 2		-			
Materiali ausiliari/Auxiliaries		-		-			
Tipo di corrente e polarità/Type of current and polarity		DC/EP		-			
Spessore del materiale/Mat. Thickness; t (mm)		8,74		-			
Materiale depositato/Deposited Thickness; s (mm)		8,74		3 – 17,48			
Diametro esterno del tubo/Pipe Outside; D (mm)		60,3		≥ 30,15			
Posizione di saldatura/Welding Positions		PA		PA			
Particolari di saldatura/Welding particulars		ss mb		ss mb - bs			
Multipassata / passata singola -Multi-layer /single layer		-		-			
Test supplementare su saldatura ad angolo (eseguita congiuntamente ad una saldatura testa testa <b>Supplementary fillet weld test (completed in conjunction with a butt weld qualification)</b>						<input type="checkbox"/> accettabile / <input type="checkbox"/> non accettabile <input type="checkbox"/> acceptable / <input type="checkbox"/> not acceptable	
Tipo di Test / Type of test		Eseguite e accettate / Performed and accepted	Non eseguite / Not tested	Nome esaminatore / Name of examiner		Gianni Benozzato	
				Data della saldatura / Date of welding		09/10/2025	
Esame visivo/Visual Testing		by Examiner 09/10/2025		Luogo /Location		Cinisello Balsamo (MI)	
Esame Radiografico/Radiographic Testing				Firma dell'esaminatore / Inspector signature			
Prova di frattura/Fracture Test							
Prova di piegamento/Bend Test		Report N. 369/25					
Prova di trazione con intaglio / Notch tensile test				Data di emissione/ Issue Date		23/10/2025	
Macro/Macroscopic examination				Approvato da / Approved by		Pietro Biglia 	
Revalidation 9.3 a)		<input checked="" type="checkbox"/>	Valid until <b>08/10/2028</b>	Revalidation 9.3 b)		Valid until	Revalidation 9.3 c)
Prolungamento della qualifica da parte dell'esaminatore/organismo d'esame per i successivi 2 anni (ref. 9.3.b) <i>Prolongation for approval by inspector/inspection authority for the next 2 years (ref. 9.3.b)</i>							
Data / Date				Firma / Signature		Funzione o titolo /Position or title	
Conferma della validità da parte del datore di lavoro / coordinatore di saldatura / esaminatore/organismo d'esame per i successivi 6 mesi (rif.9.2) <i>Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/ examiner of examining body for the following 6 months (ref.9.2)</i>							
Data / Date				Firma / Signature		Funzione o titolo /Position or title	

Certificato conforme ai Regolamenti DEKRA Testing and Certification / In compliance with the Regulations DEKRA Testing and Certification:  
Regolamento generale per la certificazione del personale/ General Rules for the certification of personnel  
Regolamento per la qualifica del personale di saldatura e brasatura/ Regulations for the qualification of welding and brazing personnel