



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

Designazione/Designation:		UNI EN ISO 9606-1 135 T/P FW FM5 S t8,7/10 D60,3 PB sl					
Riferimento (WPS)/Reference (WPS):	02/19 Rev. 0	N° di rif. DEKRA Testing and Certification:			DTC-WPC-A17532-25		
Nome del saldatore/Welder's Name:							
Identificazione/Identification:							
Metodo d'identificazione/Method of Identification : <b>STAMP: ADR89</b>							
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) with Plate (P)		T, P			
Tipo di saldatura /type of weld		FW		FW			
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 9 12 3 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 with 10,00		≥ 3			
Materiale depositato/Deposited Thickness; s (mm)		-		-			
Diametro esterno del tubo/Pipe Outside; D (mm)		60,3		≥ 30,15			
Posizione di saldatura/Welding Positions		PB		PA - PB			
Particolari di saldatura/Welding particulars		sl		sl			
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	
Esame visivo/Visual Testing		by Examiner 09/10/2025		Data della saldatura / Date of welding		09/10/2025	
Esame Radiografico/Radiographic Testing		X		Luogo /Location		Cinisello Balsamo (MI)	
Prova di frattura/Fracture Test		X		Firma dell'esaminatore / Inspector signature			
Prova di piegamento/Bend Test		X		Data di emissione/ Issue Date		23/10/2025	
Prova di trazione con intaglio / Notch tensile test		X		Approvato da / Approved by		 Pietro Biglia	
Macro/Macroscopic examination		Report N. 370/25					
Revalidation 9.3 a)	<input checked="" type="checkbox"/>	Valid until 08/10/2028	Revalidation 9.3 b)	Valid until	Valid until	Valid until	Valid until
Prolungamento della qualifica da parte dell'esaminatore/organismo d'esame per i successivi 2 anni (ref. 9.3.b) Prolongation for approval by inspector/inspection authority for the next 2 years (ref. 9.3.b)							
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) Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/ examiner of examining body for the following 6 months (ref.9.2)							
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