



CERTIFICATO DI QUALIFICAZIONE DEL SALDATORE Welder's qualification test certificate

Designazione/Designation:		UNI EN ISO 9606-1 141 T/P FW FM5 S t5,54/6 D60,3 PB sl			
Riferimento (WPS)/Reference (WPS):	03/19 Rev. 0	N° di rif. DEKRA Testing and Certification:	DTC-WPC-A17533-25		
Nome del saldatore/Welder's Name:		GIANNI BENOZZATO			
Identificazione/Identification:		CARTA D'IDENTITA' / IDENTITY CARD			
Metodo d'identificazione/Method of Identification :		STAMP: ADR89			
Data e luogo di nascita/Date and Place of Birth:		1959			
Datore di lavoro/Employer :		N.G.R. S.R.L. Via Lago di Molveno n. 32 A/B - 36015 SCHIO (VI)			
Codice-Norma di prova/Code - Testing Standard :		UNI EN ISO 9606-1:2017			
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		141 Manual	141-142-143-145 Manual		
Modalità di trasferimento/Transfer Mode		-	-		
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: W 19 123 L(S)	S, M		
Gas di protezione-Flusso /Gas – Flux		EN ISO 14175: 2008-11 – Ar			
Materiali ausiliari/Auxiliaries		-	-		
Tipo di corrente e polarità/Type of current and polarity		DC/EN			
Spessore del materiale/Mat. Thickness; t (mm)		5,54 with 6	≥ 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) <i>Supplementary fillet weld test (completed in conjunction with a butt weld qualification)</i>				<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		X	Firma dell'esaminatore / Inspector signature		
Prova di frattura/Fracture Test		X			
Prova di piegamento/Bend Test		X			
Prova di trazione con intaglio / Notch tensile test		X	Data di emissione/ Issue Date		23/10/2025
Macro/Macroscopic examination	Report N. 371/25		Approvato da / Approved by		 Pietro Biglia
Revalidation 9.3 a)	X	Valid until 08/10/2028	Revalidation 9.3 b)	Valid until	Valid until
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