

Certificato di qualifica del saldatore  
 Welder's approval Test certificate

In accordo al punto 3.1.2 allegato I direttiva 97/23/CE e alla norma UNI EN 287-1:2004  
 According to point 3.1.2 annex I directive 97/23/CE and standard UNI EN 287-1:2004

Designazione: EN 287-1 111 P BW 1.1 t 12,00 D - PE bs  
 Description:

Procedura di riferimento del costruttore: WPS n°111/01  
 Manufacturer's Welding Procedure

Numero del certificato / No. Certificate: 01 202 I/S-07 2518  
 Nome del saldatore / Welder's Name: ARTZ Ludovico  
 N° di identificazione / Identification No.: AG8124309  
 Metodo di identificazione / Method of identifi.: CARTA IDENTITA'  
 Data e luogo di nascita / Date & Place of Birth: 19-12-1974 a Dolo - Venezia  
 Dipendente presso / Employer: SIDERLAVORI



1 di 2  
 1 of 2

Nome, data e firma Esaminatore  
 sig. Massimo Petracchi  
 TÜV Industrie Service GmbH



Eseme Teorico / Technical Knowledge:  Superato / Accepted  Non Verificato / Not verified

Luogo: Pogliano (MI)

Variabili Variabil	Dettagli della prova pratica Weld test detail		Campo di validita' della qualifica Range of approval	
	Pas. di penetr. Root-pass	Passata di riempimento Fill passes	Pas. di penetr. Root-pass	Passata di riempimento Fill passes
Processo di saldatura / Welding process		111		111
Lamiere o Tubo / Plate or pipe		P		Lamiere/Plate o/lor Tubi/Pipe
Tipo di giunto / Joint type		BW		BW + FW + Branch conn. with angle ≥ 60°
Gruppo materiali base/Parent metal group		1.1		1.1-1.2-1.4
Designazione materiale d'apporto metal designation Filler		E 42 5 B 32 H5		ALL SIMILAR GROUP
Tipo materiale d'apporto / Filler metal Type		B		A-RA-RB-RC-RR-R and B
Gas di protezione o flusso/Designation shield, gases-flux		-		-
Altri prodotti consumabili / Auxiliaries		-		-
Spessore Saggio / Thickness (mm)	B.W. F.W.	12,00 -		da / from 3 a / to 24 ≥ 3
Spessore Saldatura / Weld Deposit Thickness (mm)	B.W. F.W.	12,00 -		da / from 3 a / to 24 ≥ 3
Diametro esterno tubo / Pipe outside dia.		-		D ≥ 150mm PA, PB, PC; D ≥ 500mm for all position
Strati per giunti d'angolo / Layers for fillet weld joint		ml		sl + ml
Posizione di saldatura / Welding position		PE		PA-PB-PC-PD-PE-PF(LAM)
Sostegno-rovescio / Gouging-backing		bs		ss mb + bs

Informazioni ulteriori sono riportate nel foglio allegato e/o nella specifica di procedura di saldatura N°: WPS n°111/01  
 Additional information are in attached sheet and/or in the welding procedure specification n°:

Tipo di Prova Type of Test	Eseguite ed Accettate Performed and Acc.	Note Remarks
Esame visivo / Visual test	SODDISFACENTE	Cert. Nr. 001/07 25-01-2007
Radiografia / Radiographic	.....	.....
Magnetoscopia / Magnetic Particle	.....	.....
Liquidi Penetranti / Day Penetrant	.....	.....
Macrografia / Macrographies	.....	.....
Frattura / Fracture	SODDISFACENTE	Cert. Nr. 001/ 25-01-2007
Piega / Bend	.....	.....
Prove aggiuntive (*) / Additional Test	.....	.....

Nome, data e firma  
 Organismo di prova  
 Sig. Luca Benetti  
 TÜV Industrie Service GmbH



Data di rilascio: 25/1/2007  
 Luogo: Pogliano Milanese (MI)  
 Validità della qualifica: fino a 24-gen-2009