

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 287-1 136 P BW 1.1 t 12,00 D - PC+PF bs
Description:

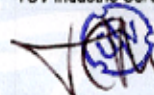
Procedura di riferimento del costruttore: WPS n° 136/01
Manufacturer's Welding Procedure

Numero del certificato / No. Certificate: 01 202 I/S-07 2518 - 1
Nome del saldatore / Welder's Name: ARTZ Ludovico
N° di identificazione / Identification No.: AG6124309
Metodo di identificazione / Method of identif.: 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



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

Luogo: Pogliano (MI)

Variabili Variabli	Dettagli della prova pratica Weld test detail		Campo di validità 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		136		136
Lamiera o Tubo / Plate or pipe		P		Lamiera/Plate o/or 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	T 42 PM 1 H5		ALL SIMILAR GROUP
Tipo materiale d'apporto / Filler metal Type		R		R-P-V-W-Y-Z
Gas di protezione o flusso/Designation shield, gases-flux		Ar 80% + Co2 20% EN 439 M21		ALL SIMILAR GAS
Altri prodotti consumabili / Auxiliaries				
Spessore Saggio / Thickness (mm)	B.W.	12,00		da / from 3 a / to 24
	F.W.			≥ 3
Spessore Saldatura / Weld Deposit Thickness (mm)	B.W.	12,00		da / from 3 a / to 24
	F.W.			≥ 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		PC-PF/LAM		PA-PB-PC-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° 136/01
 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. 002/07 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 aggluntive (*) / 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