

CERTIFICATO DI QUALIFICAZIONE DEL SALDATORE Welder's qualification test certificate

Designazione/Designation	ISO 9606-1 135- T – FW - FM1 - S - t 30 - PB - ss mb - ML		
Riferimento (WPS)/Reference (WPS):	02/14	N° di rif. DEKRA Testing and Certification :	DTC-WPC-A01035-17
Nome del saldatore/Welder's Name :	Ciardi Fabio		
Identificazione/Identification:	C F		
Metodo d'identificazione/Method of Identification :	Stamp		
Data e luogo di nascita/Date and Place of Birth:	27.07.1977 – Casoria (Na)		
Datore di lavoro/Employer :	Italserrande snc – 59100 Prato (Po)		
Codice-Norma di prova/Code - Testing Standard :	UNI EN ISO 9606-1		
Conoscenze tecniche/ Job Knowledge	<input type="checkbox"/> Accettate/Acceptable <input 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	135 / 138
Modalità di trasferimento/Transfer Mode	Pulsed	-
Tipo di prodotto (lamiera o tubo)/Plate or Pipe	P	T - P
Tipo di saldatura /type of weld	FW	FW
Gruppo di metalli/Parent Material Group	1.1	-
Metallo d'apporto/Filler Material group	FM 1	FM 1 – FM 2
Gas di protezione-Flusso /Gas – Flux	-	-
Materiali ausiliari/Auxiliaries	-	-
Tipo di corrente e polarità/Type of current and polarity	DC EP	DC EP
Spessore del materiale/Mat. Thickness (mm)	30	>= 3 mm
Materiale depositato/Deposited Thickness (mm)	15	>= 3
Diametro esterno del tubo/Pipe Outside dia. (mm)	-	>= 75 mm in rolling position >= 500 mm in fixed position
Posizione di saldatura/Welding Positions	PB	PA / PB
Particolari di saldatura/Welding particulars		
Multipassata / passata singola -Multi-layer /single layer	ML	SI MI

Test supplementare su saldatura ad angolo (eseguita congiuntamente ad una saldatura testa testa) / *Supplementary fillet weld test (completed in conjunction with a butt weld qualification)* () accettabile / () non accettabile
 () acceptable / () not acceptable

Tipo di Test / Type of test	Eseguite e accettate / Performed and accepted	Non eseguite / Not tested	Nome esaminatore / Name of examiner
Esame visivo/Visual Test	X		Martin Ferancik
Esame Radiografico / Radiographic Test		X	Data di emissione / Issue Date
Frattura/Fracture	X		Luogo / Location
Piegamento/Bend		X	Firma e timbro dell'esaminatore / Inspector signature and stamp
Prova di trazione con intaglio / Notch tensile test		X	Data della saldatura / Date of welding
Macro / Macroscopic test		X	



Revalidation 9.3 a)	X	Valid until 22.03.20	Revalidation 9.3 b)		Valid until	Revalidation 9.3 c)	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 :
 RG 01 Regolamento generale per la certificazione del personale/ General Rules for the certification of personnel
 RG 02 Regolamento per la qualifica del personale di saldatura e brasatura/ Regulations for the qualification of welding and brazing personnel

CERTIFICATO DI QUALIFICAZIONE DEL SALDATORE Welder's qualification test certificate

Designazione/Designation	ISO 9606-1 135- T – FW - FM1 - S - t 30 - PB - ss mb - ML		
Riferimento (WPS)/Reference (WPS):	02/14	N° di rif. DEKRA Testing and Certification :	DTC-WPC-A01036-17
Nome del saldatore/Welder's Name :	Ciardi Gennaro		
Identificazione/Identification:	C F		
Metodo d'identificazione/Method of Identification :	Stamp		
Data e luogo di nascita/Date and Place of Birth:	15.06.1976 – Casoria (Na)		
Datore di lavoro/Employer :	Italserrande snc – 59100 Prato (Po)		
Codice-Norma di prova/Code - Testing Standard :	UNI EN ISO 9606-1		
Conoscenze tecniche/ Job Knowledge	<input type="checkbox"/> Accettate/Acceptable <input 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	135 / 138
Modalità di trasferimento/Transfer Mode	Pulsed	-
Tipo di prodotto (lamiera o tubo)/Plate or Pipe	P	T - P
Tipo di saldatura /type of weld	FW	FW
Gruppo di metalli/Parent Material Group	1.1	-
Metallo d'apporto/Filler Material group	FM 1	FM 1 – FM 2
Gas di protezione-Flusso /Gas – Flux	-	-
Materiali ausiliari/Auxiliaries	-	-
Tipo di corrente e polarità/Type of current and polarity	DC EP	DC EP
Spessore del materiale/Mat. Thickness (mm)	30	>= 3 mm
Materiale depositato/Deposited Thickness (mm)	15	>= 3
Diametro esterno del tubo/Pipe Outside dia. (mm)	-	>= 75 mm in rolling position >= 500 mm in fixed position
Posizione di saldatura/Welding Positions	PB	PA / PB
Particolari di saldatura/Welding particulars		
Multipassata / passata singola -Multi-layer /single layer	ML	SI MI

Test supplementare su saldatura ad angolo (eseguita congiuntamente ad una saldatura testa testa) / Supplementary fillet weld test (completed in conjunction with a butt weld qualification) () accettabile / () non accettabile
() acceptable / () not acceptable

Tipo di Test / Type of test	Eseguite e accettate / Performed and accepted	Non eseguite / Not tested	Nome esaminatore / Name of examiner
Esame visivo/Visual Test	X		Martin Ferancik
Esame Radiografico / Radiographic Test		X	Data di emissione / Issue Date
Frattura/Fracture	X		Luogo / Location
Piegamento/Bend		X	Firma e timbro dell'esaminatore / Inspector signature and stamp
Prova di trazione con intaglio / Notch tensile test		X	Data della saldatura / Date of welding
Macro / Macroscopic test		X	



Revalidation 9.3 a)	X	Valid until 22.03.20	Revalidation 9.3 b)		Valid until	Revalidation 9.3 c)	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 :
 RG 01 Regolamento generale per la certificazione del personale/ General Rules for the certification of personnel
 RG 02 Regolamento per la qualifica del personale di saldatura e brasatura/ Regulations for the qualification of welding and brazing personnel

