

Certificato n° - Certificate No – Zertifikat Nr 1113

CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE – SCHWEISSER PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG-ZERTIFIKAT

Designazione:

UNI EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ml

Designation - Bezeichnung:

WPS del Costruttore:**1113****Data della Saldatura:****17/09/2015**

Manufacturer's WPS - Hersteller -Schweißanweisung

Date of Welding - Datum derSchweißung:

Rapporto di Prova n°**VT 1113 FR 1113****Riferimento interno No.:****15129**

Test Report Nr - Prüfbericht Nr.:

Internal Reference No. – Interne Referenz No:

Nome del Saldatore:**Fulvio Donini**

Welder's name - Name des Schweißers

Identificazione:**STAMP: FD**

Identification - Legitimation:

Metodo di identificazione:**C.F. : DNLFLV78L23F187I**

Method of identification - Art der Legitimation

Data e luogo di nascita:**23/07/1978 Mezzolombardo (TN)**

Date and place of birth - Geburtsdatum und Ort:

Datore di lavoro:**SPELLINI MAURO & C. S.N.C.**

Employer - Beschäftigt bei:

Via Rio Masso - I- 38018 Molveno (TN)**Codice / Norma di collaudo:****EN ISO 9606-1:2013**

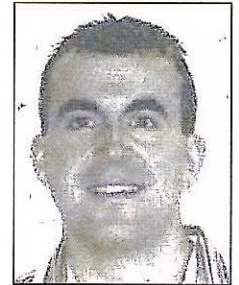
Code / testing standard - Vorschrift / Prüfnorm:

Conoscenze tecniche:
 Acceptable Not Tested


Job knowledge - Fachprüfung:

Prova supplementare di saldatura ad angolo:
 Yes No

Supplementary fillet weld test - Ergänzende Kehlnaht Test:



		Dettagli della prova di saldatura Weld Test Details – Prüfdaten-Angaben	Campo di validità Range of Approval – Geltungsbereich
5.2	Procedimento di saldatura: Welding process - Schweißprozess(e):	135	135 , 138 Partly mech.
	Modalità di Trasferimento [131 – 135 – 138] Transfer Mode - Transfermodus:	Spray Arc	All Except Short Arc
5.3	Tipo di prodotto: Product Type – Produkttyp:	Plate	Plate & Tube
5.4	Tipo di giunto: Joint Type – Nahtart:	FW	FW
5.5	Materiale(i) d'apporto (Tabella 2-3) : Filler Metal (Table 2-3) – Schweißzusatz(e) (Tabelle 2-3)	S	S, M
5.6	Tipo di Materiale d'apporto (Tabella 4-5): Filler Metal Type (Table 4-5) – Zusatzwerktyp (Tabelle 4-5)	FM1	FM1 - FM2
5.7	Spessore del materiale [mm]: Material thickness [mm] - Werkstoffdicke [mm]:	12	≥ 3
	Spessore depositato [mm]: Deposited thickness [mm] - Schweißgutdicke[mm]:	-----	-----
	Diametro esterno del tubo - Ø[mm] : Tube-Ø (outside) - Rohr-Ø (außen) [mm]:	-----	≥ 75
5.8	Posizione di saldatura (Tabelle 9-10): Welding position (Tab. 9-10) – Schweißpositionen (Tab. 9-10)	PB	PA, PB
5.9	Dettagli di saldatura (Tabella 11): Weld Details (Tab.11) – Schweißnaht Einzelheiten (Tab.11):	-----	-----
	Saldatura passata singola / Multipla (Tabella 12): Multi layer/Single Layer (Tab.12)-Einlagig/Mehrlagig (Tab. 12):	ml	sl, ml
Informazioni aggiuntive – Additional Information – Zusätzliche Hinweise:			
Gruppo di Materiali: [CEN ISO/TR 15608] Parent metals (groups) – Werkstoffgruppe(n):		1.1	1 to 11
Gas di protezione: [EN ISO 14175] Shielding gas – Schutzgas:		UNI EN ISO 14175 M21	UNI EN ISO 14175
Ausiliari: Auxiliaries – Hilfsstoffe:		-----	

Data e luogo: Date and location Datum und ort:	Riqualificazione 9.3 a) Requalification 9.3 a) Requalifizierung 9.3 a)	Rivalidazione 9.3 b) Revalidation 9.3 b) Revalidierung 9.3 b)	Rivalidazione 9.3 c) Revalidation 9.3 c) Revalidierung 9.3 c)	Certifier's Name and Signature Name und Unterschrift des Zertifizierers
Trento 24/09/2015	Validità fino a Validity until Gültigkeit 16/09/2018	Validità fino a Validity until Gültigkeit	Validità fino a Validity until Gültigkeit	 Lorenzo Marazzan <small>WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE</small> <small>WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE</small>

Certificato n° - Certificate No – Zertifikat Nr
1112

CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE – SCHWEISSER PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG-ZERTIFIKAT

Designazione: UNI EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PA ss nb
Designation - Bezeichnung:

WPS del Costruttore: 1112 **Data della Saldatura:** 17/09/2015
Manufacturer's WPS - Hersteller - Schweißanweisung
Date of Welding - Datum der Schweißung:

Rapporto di Prova n°: VT 1112 FR 1112 **Riferimento interno No.:** 15129
Test Report Nr - Prüfbericht Nr.:
Internal Reference No. - Interne Referenz No.:

Nome del Saldatore: Fulvio Donini
Welder's name - Name des Schweißers

Identificazione: STAMP FD
Identification - Legitimation:

Metodo di identificazione: C.F. : DNLFLV78L23F1871
Method of identification - Art der Legitimation

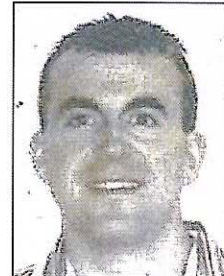
Data e luogo di nascita: 23/07/1978 Mezzolombardo (TN)
Date and place of birth - Geburtsdatum und Ort:

Datore di lavoro: SPELLINI MAURO & C. S.N.C.
Employer - Beschäftigt bei:
Via Rio Masso - I- 38018 Molveno (TN)

Codice / Norma di collaudo: EN ISO 9606-1:2013
Code / testing standard - Vorschrift / Prüfnorm:

Conoscenze tecniche: Acceptable Not Tested
Job knowledge - Fachprüfung:

Prova supplementare di saldatura ad angolo: Yes No
Supplementary fillet weld test - Ergänzende Kehlnaht Test:



		Dettagli della prova di saldatura Weld Test Details – Prüfdaten-Angaben	Campo di validità Range of Approval – Geltungsbereich
5.2	Procedimento di saldatura: Welding process - Schweißprozess(e):	135	135 , 138 Partly mech.
	Modalità di Trasferimento [131 – 135 – 138] Transfer Mode - Transfermodus:	Short Arc, Spray Arc	Short Arc, Spray Arc
5.3	Tipo di prodotto: Product Type – Produkttyp:	Plate	Plate & Tube
5.4	Tipo di giunto: Joint Type – Nahtart:	BW	BW
5.5	Materiale(i) d'apporto (Tabella 2-3) : Filler Metal (Table 2-3) – Schweißzusatz(e) (Tabelle 2-3)	S	Only Root S, M
5.6	Tipo di Materiale d'apporto (Tabella 4-5): Filler Metal Type (Table 4-5) – Zusatzwerktyp (Tabelle 4-5)	FM1	FM1 - FM2
5.7	Spessore del materiale [mm]: Material thickness [mm] - Werkstoffdicke [mm]:	12	-----
	Spessore depositato [mm]: Deposited thickness [mm] - Schweißgutdicke [mm]:	12	≥ 3
	Diametro esterno del tubo - Ø[mm] : Tube-Ø (outside) - Rohr-Ø (außen) [mm]:	-----	≥ 75
5.8	Posizione di saldatura (Tabelle 9-10): Welding position (Tab. 9-10) – Schweißpositionen (Tab. 9-10)	PA	PA
5.9	Dettagli di saldatura (Tabella 11): Weld Details (Tab.11) – Schweißnahteinheiten (Tab.11):	ss nb	ss nb, ss gb, ss mb, bs, ss fb
	Saldatura passata singola / Multipla (Tabella 12): Multi layer/Single Layer (Tab.12)-Einlagig/Mehrlagig (Tab. 12):	ml	sl, ml
Informazioni aggiuntive – Additional Information – Zusätzliche Hinweise:			
Gruppo di Materiali: [CEN ISO/TR 15608] Parent metals (groups) – Werkstoffgruppe(n):		1.2	1 to 11
Gas di protezione: [EN ISO 14175] Shielding gas – Schutzgas:		UNI EN ISO 14175 M21	UNI EN ISO 14175
Ausiliari: Auxiliaries – Hilfsstoffe:		-----	-----

Data e luogo: Date and location Datum und ort:	Riqualificazione 9.3 a) Requalification 9.3 a) Requalifizierung 9.3 a)	Rivalidazione 9.3 b) Revalidation 9.3 b) Revalidierung 9.3 b)	Rivalidazione 9.3 c) Revalidation 9.3 c) Revalidierung 9.3 c)	Certifier's Name and Signature Name und Unterschrift des Zertifizierers:
Trento 24/09/2015	Validità fino a Validity until Gültigkeit 16/09/2018	Validità fino a Validity until Gültigkeit	Validità fino a Validity until Gültigkeit	