

CERTIFICATO DI PROVA DI QUALIFICAZIONE DEL SALDATORE

WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE

N. 101828-01

emesso in accordo alla norma / issued according to standard **UNI EN ISO 9606-1:2017**

Designazione(i)

Designation(s)

a) ISO9606-1 135 P BW FM1 S s12 PA bs ; b) -; c)-

WPS Riferimento

WPS Reference

01-24

Data saldatura

Date of welding

29/07/2024

Identificazione

Identification

LS

Metodo

Method

Stamp

Datore di lavoro

Employer

**MECCANICA FERROVIARIA SRL Via Limido, 1/D 42024 Castelnovo di Sotto RE -
ITALIA**

Conoscenze tecniche

Job knowledge

Non testate / Not tested

inserire foto

Nome del saldatore

Welder's name

SACCANI LUCA

Data e luogo di nascita

Date and place of birth

01/09/1998

MONTECCHIO

EMILIA (RE)

Il presente documento è composto da n. 2 pagine (in formato bilingue (italiano e inglese), in caso di dubbio è valida la versione in lingua italiana).

La certificazione deve essere confermata ogni sei mesi da coordinatore di saldatura o personale responsabile del costruttore.

La validità del presente certificato è subordinata al rispetto del regolamento dell'Istituto Giordano "REG-PED-QS".

L'originale del presente documento è costituito da un documento informatico firmato digitalmente ai sensi della Legislazione Italiana applicabile.

This document is made up of 2 pages (in a bilingual format (Italian and English), in case of dispute the only valid version is the Italian one).

Certification has to be confirmed at 6 month intervals by employer or welding coordinator.

Validity of this certificate is subject to compliance with the regulation "REG-PED-QS" issued by Istituto Giordano.

The original of this document consists of an electronic document digitally signed pursuant to the applicable Italian Legislation.

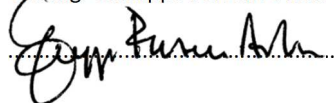
Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

Bellaria-Igea Marina - Italia, 18/10/2024

Il Direttore Tecnico

Technical Manager

(Dott. Ing. Giuseppe Persano Adorno)



Valido fino al / Valid until (9.3.a)

28/07/2027

L'Amministratore Delegato

Chief Executive Officer

Variabili <i>Variables</i>	Saggio di prova <i>Test piece</i>	Campo di validità <i>Range of approval</i>
Procedimento(i) di saldatura / <i>Welding process(es)</i>	a) 135; b) ; c)	a) 135, 138; b) ; c)
Modalità di trasferimento / <i>Transfer mode</i>	Short + Pulsed arc	Ogni modo di trasferimento / <i>Any transfer mode</i>
Tipo di saldatura / <i>Type of weld</i>	Lamiera / <i>Plate</i>	Lamiera / <i>Plate e/and Tubo / Pipe</i>
Tipo di giunto / <i>Joint type</i>	BW	BW
Gruppo materiale base / <i>Parental group(s)</i>	1.2	Ogni materiale da gruppo 1 a gruppo 11 / <i>Any material from group 1 to group 11</i>
Tipo materiale d'apporto / <i>Type of filler material</i>	S	S, M
Gruppo(i) materiale d'apporto / <i>Filler Material group(s)</i>	FM1	FM1, FM2
Gas di protezione o flusso / <i>Shielding gases or flux</i>	EN ISO 14175 M21	Nessuna restrizione / <i>No restriction</i>
Ausiliari / <i>Auxiliaries</i>	-	-
Tipo di corrente e polarità / <i>Type of current and polarity</i>	a) DC/RP; b) -; c) -	Nessuna restrizione / <i>No restriction</i>
Spessore materiale / <i>Material Thickness [mm]</i>	t1 12; t2 -;	≥ 3
Spessore metallo depositato / <i>Thickness deposited metal [mm]</i>	a) 12; b) -; c) -	a) ≥ 3; b) -; c) -
Diametro esterno tubo Ø / <i>Outside pipe Ø [mm]</i>	-	≥ 500 or ≥ 75 Rotante / <i>Rotating (PA, PB, PC, PD)</i>
Posizione saldatura / <i>Welding position</i>	PA	PA
Dettagli Saldatura / <i>Weld details</i>	a) bs; b) -; c) -	a) ss mb, bs; b) -; c) -
Note / <i>Other details</i>	N.A.	N.A.
Singola o multipla passata / <i>Single-layer or multi-layer</i>	-	-

Tipo di prova <i>Type of test</i>	Eseguite ed accettate <i>Performed and acceptable</i>	Non richieste <i>Not required</i>
Esame visivo / <i>Visual testing</i>	X	
Radiografia o ultrasuoni / <i>Radiographic or ultrasonic testing</i>	X	
Frattura / <i>Fracture test</i>		X
Piegamento / <i>Bend test</i>		X
Prova di trazione con intaglio / <i>Tensile test</i>		X
Esame macroscopico / <i>Macroscopic examination</i>		X
Test supplementare su angolo / <i>Supplementary fillet weld test</i>		X

Conferma della validità da parte del costruttore/coordinatore di saldatura per i successivi 6 mesi (vedere punto 9.2).

Confirmation of the validity by employer/welding coordinator for the following 6 month (refer to 9.2).

Data <i>Date</i>	Firma <i>Signature</i>	Funzione o titolo <i>Position or title</i>

Data <i>Date</i>	Firma <i>Signature</i>	Funzione o titolo <i>Position or title</i>

Prolungamento della certificazione da parte dall'esaminatore/organismo d'esame per i successivi 2 o 3 anni (vedere punto 9.3).

Prolongation of certification by examiner or examining body for the following 2 or 3 years (refer to 9.3).

Data <i>Date</i>	Firma <i>Signature</i>	Funzione o titolo <i>Position or title</i>

Data <i>Date</i>	Firma <i>Signature</i>	Funzione o titolo <i>Position or title</i>