

Certificato n°
Certificate n° ICIM-WAC-015894-00

| | |
|---|--|
| Fabbricante <i>Manufacturer</i> | ARTE FERRO S.R.L.S. |
| Indirizzo <i>Address</i> | Via Umberto Giordano, 75 76123 Andria BT |
| Procedura di Saldatura del Fabbricante n° <i>Manufacturer Welding Procedure WPS n°</i> | WPS 001/17 |

| | |
|--|-----------------------------|
| Nome del Saldatore <i>Welder's Name</i> | TRITTA VINCENZO (TV) |
|--|-----------------------------|



| | |
|---|-----------------------|
| Metodo di Identificazione <i>Identification method</i> | C.F. TRTVCN76P04A285P |
|---|-----------------------|

| | |
|---|------------------------|
| Data e luogo di nascita <i>Date and Place of Birth</i> | 04/09/1976 ANDRIA (BT) |
|---|------------------------|

| | |
|-------------------------------------|----------------------------|
| Datore di lavoro <i>Employer</i> | ARTE FERRO S.R.L.S. |
|-------------------------------------|----------------------------|

| | |
|---|--|
| Codice/Norma di esame <i>Code/Testing Standard</i> | UNI EN ISO 9606-1:2013 (ISO 9606-1:2012) |
|---|--|

| | |
|---|--|
| Prova supplementare di saldatura ad angolo <i>Supplementary fillet weld test</i> | <input type="checkbox"/> Sì/Yes <input checked="" type="checkbox"/> No |
|---|--|

| | |
|---|--|
| Conoscenze tecniche <i>Job Knowledge</i> | <input type="checkbox"/> Accettabile / <i>Acceptable</i> <input checked="" type="checkbox"/> Non sottoposta a prova / <i>Not Tested</i> |
|---|--|

| Variabili <i>Variables</i> | Dettagli della prova <i>Welding test details</i> | Campo di validità <i>Range of approval</i> |
|--|---|---|
| Processo di saldatura <i>Welding Process</i> | 135 | 135 - 138 |
| Modalità di trasferimento <i>Transfer Mode</i> | Short arc, Spray arc | Short arc, Spray arc, Globular arc, Pulsed arc |
| Tipo di prodotto <i>Product Type – Plate (P) or Pipe (T)</i> | P | P – T * |
| Tipo di saldatura <i>Type of weld</i> | FW | FW |
| Gruppo del materiale di base e sottogruppo <i>Parent Material Group(s) and Sub Group(s)</i> | 1.2 | 1 ÷ 11 |
| Materiale di apporto gruppo / designazione <i>Filler material group/designation</i> | FM1 / S | FM1, FM2 / S - M |
| Gas di protezione <i>Shielding gas</i> | UNI EN ISO 14175 M21 (Co2 18% - Ar 82%) | Qualsiasi gas con composizione simile - Any similar shielding gas |
| Ausiliari <i>Auxiliaries (e.g backing gas)</i> | N.A. | N.A. |
| Tipologia di corrente e polarità <i>Type of Current and Polarity</i> | Corrente Continua con polarità inversa - Direct / Reverse | Corrente Continua con polarità inversa - Direct / Reverse |
| Spess. del materiale (mm) <i>Material Thickness (mm)</i> | 5 | Da 3 a a 10 mm |
| Spessore del materiale depositato (mm) <i>Deposited Thickness (mm)</i> | 3 | ≥ 3 |
| Diametro esterno del tubo (mm) <i>Pipe outside diameter (mm)</i> | N.A. | * Fisso - Fixed T ≥ 500; Rotante - Rotating T ≥ 75 |
| Posizione di saldatura <i>Welding positions</i> | PB | PA - PB |
| Dettagli della saldatura <i>Weld details</i> | ss,mb – bs | ss,mb - bs |
| Strati multipli/strato singolo <i>Multi-layer / single layer</i> | MI | ml - sl |
| Altro <i>Other</i> | N.A. | N.A. |

Certificato n°
Certificate n° ICIM-WAC-015894-00

| Tipo di test <i>Type of test</i> | Eseguite e Accettate <i>Performed and Acceptable</i> | Non testate <i>Not tested</i> |
|--|--|---|
| Esame visivo <i>Visual testing (UNI EN ISO 17637)</i> | CTR n. 378 – 17 del 07/03/17 | |
| Esame radiografico <i>Radiographic testing (UNI EN ISO 17636)</i> o, se applicabile / or, if applicable Esame ultrasonoro <i>Ultrasonic testing (UNI EN ISO 17640)</i> | | X |
| Prova di piegatura <i>Bend test (UNI EN ISO 5173)</i> o, se applicabile / or, if applicable Prova di trazione con intaglio <i>Notch tensile test</i> | | X |
| Prova di frattura <i>Fracture test (UNI EN ISO 9017)</i> o, se applicabile / or, if applicable Esame macrografico <i>Macroscopic examination (UNI EN ISO 17639)</i> o, se applicabile / or, if applicable Prova di trazione con intaglio <i>Notch tensile test</i> | RP 526 -17 del 28/4/2017 | |

Si certifica che il saldatore sopra indicato, usando la procedura di saldatura indicata nel presente modulo, ha soddisfatto i requisiti descritti dalle norme applicate con la seguente Designazione:

We certify that the welder identified above, using the welding procedure given in the present form, has satisfied the requirements described from the applied standards with the following Designation:

UNI EN ISO 9606-1 – 135 – D/S – P – FW – FM1 – S – s5 – PB – ss, mb – bs – ml

| Luogo di saldatura <i>Place of welding</i> | Data di saldatura <i>Date of welding</i> | Esaminatore <i>Examiner</i> |
|--|--|---------------------------------------|
| Andrida | 08/02/2017 | Vincenzo Dambrosio |

| Data di delibera <i>Date of approval</i> | Approvatore <i>Manager</i> |
|--|---|
| 08/09/2017 |  |

| Rivalidazione dopo 3 anni <i>Revalidation after 3 years</i> | Valido fino al <i>Valid until</i> | Rivalidazione dopo 2 anni <i>Revalidation after 2 years</i> | Valido fino al <i>Valid until</i> | Rivalidazione dopo 6 mesi <i>Revalidation after 6 months</i> | Valido fino al <i>Valid until</i> |
|--|--------------------------------------|--|--------------------------------------|---|--------------------------------------|
| 9.3 a) | 07/02/2020 | 9.3 b) | ///// | 9.3 c) | //// |

Applicabile esclusivamente per rivalidazione secondo paragrafi 9.3 b) oppure paragrafo 9.3 c)

Applicable for Revalidation according to sub-clause 9.3 b) or sub-clause 9.3 c)

Rivalidazione della qualifica da parte dell'ente di esame, per i successivi 2 anni

Revalidation for qualification by examining body for the following 2 years

| Data <i>Date</i> | Firma <i>Signature</i> | Esaminatore <i>Examiner</i> |
|----------------------------|----------------------------------|---------------------------------------|
| | | |

Conferma della validità da parte del datore di lavoro/coordinatore della saldatura/ente di esame, per i successivi 6 mesi

Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examining body for the following 6 months

| Data <i>Date</i> | Firma <i>Signature</i> | Posizione o Titolo <i>Position or Title</i> |
|----------------------------|----------------------------------|---|
| | | |
| | | |