

CERTIFICATO DI QUALIFICAZIONE DEL SALDATORE

Welder's qualification test certificate

Designazione/Designation		EN ISO 9606-1 135 P BW FM2 S t12 PA bs	
Riferimento WPS/Reference WPS:	01-2021	N° di rif. DEKRA Testing and Certification:	DTC-WPC-A15228-25
Nome del saldatore/Welder's Name:			
Identificazione/Identification:		BN-W01	
Metodo d'identificazione/Method of Identification:		Stamp	
Data e luogo di nascita/Date and Place of Birth:			
Datore di lavoro/Employer:		NACOM - V.le Marisa Bellisario, 22 – 66050 San Salvo (CH)	
Codice-Norma di prova/Code - Testing Standard:		UNI EN ISO 9606-1:2017	
Conoscenze tecniche/ Job Knowledge		☐ Accettabile/Acceptable ☒ 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		Pulse Arc	Spray, Globular, Pulsed Arc
Tipo di prodotto (lamiera o tubo)/Plate or Pipe		Plate	Plate, Tube
Tipo di saldatura /type of weld		BW	BW
Gruppo di metalli/Parent Material Group		ISO/TR 15608 3.2	From groups 1 to 11
Metallo d'apporto/Filler Material group		FM2	FM1, FM2
Class.Metallo d'apporto/Filler metal designation		S	S, M
Gas di protezione-Flusso /Gas – Flux		ISO 14175 – M20	-
Materiali ausiliari/Auxiliaries		-	-
Tipo corrente e polarità/Type current and polarity		DC/EP	-
Spessore del materiale/Mat. Thickness (mm)		-	-
Materiale depositato/Deposited Thickness (mm)		12,00	≥ 3,00
Diametro esterno del tubo/Pipe Outside dia. (mm)		-	≥ 75,0 (rotating pipe) ≥ 500,0 (fixed pipe)
Posizione di saldatura/Welding Positions		PA	PA
Particolari di saldatura/Welding particulars		bs	ss mb, bs
Multipassata / passata singola -Multi-layer /single layer		-	-
Test supplementare su saldatura ad angolo (eseguita congiuntamente ad una saldatura testa testa) <i>Supplementary fillet weld test (completed in conjunction with a butt weld qualification)</i>		☐ accettabile / ☐ non accettabile ☐ acceptable / ☐ not acceptable	
Tipo di Test / Type of test	Eseguite e accettate <i>Performed and Accepted</i>	Non eseguite <i>Not Tested</i>	Nome esaminatore <i>Name of examiner</i>
			Ing. Stefano Cantalini
Esame visivo/ <i>Visual Test</i>	1597-2024-VT-01		Data della saldatura <i>Date of welding</i>
Esame Radiografico/ <i>Radiographic Test</i>	-	X	19/12/2024
Frattura/ <i>Fracture</i>	1597-2024-F-01		Luogo / <i>Location</i>
Piegamento/ <i>Bend</i>	-	X	Cinisello Balsamo (MI)
Prova di trazione con intaglio/ <i>Notch tensile test</i>	-	X	Firma e timbro dell'esaminatore <i>Inspector signature and stamp</i>
Macro / <i>Macroscopic test</i>	-	X	
Revalidation 9.3 a)	X	Valid until 18/12/2027	Data di emissione/ <i>Issue Date</i>
			09/04/2025
			Approvato da/ <i>Approved by</i>
			Pietro Biglia
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 / <i>Date</i>	Firma / <i>Signature</i>	Funzione o titolo / <i>Position or title</i>

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

Certificato conforme ai Regolamenti DEKRA Testing and Certification / In compliance with the Regulations DEKRA Testing and Certification:
 Regolamento generale per la certificazione del personale/ *General Rules for the certification of personnel*
 Regolamento per la qualifica del personale di saldatura e brasatura/ *Regulations for the qualification of welding and brazing personnel*