


Designazione: 135 T/P FW 1 FM1 S T4/6 D60 PB ML <i>Designation:</i>		Riferimento WPS: 02 <i>WPS Reference:</i>	
Saldatore: Cognome Nome: SARTINI ROBERTO <i>Welder: Surname Name:</i>		Identificazione: SR <i>Identification:</i>	
Data di Nascita / Luogo di Nascita: 25/03/75 - CESENA (FC) <i>Date of birth: / Place of birth:</i>		Foto (Se richiesto) (if required)	
Metodo di Identificazione / Method of Identification: PAT: U18K67010P			
Datore di Lavoro: RP DI SARTINI ROBERTO <i>Employer:</i>			
Codice / Norma di collaudo: UNI EN ISO 9606-1:2017 <i>Code / testing standard:</i> (RGC.01W)		Esaminatore: Recine Claudio <i>Examiner or examining body:</i>	
Conoscenze: <i>Job knowledge:</i>		Accettabile / Acceptable	<input checked="" type="checkbox"/> Non testato / Not Tested
Prova supplementare di saldatura ad angolo: <i>Supplementary fillet weld test:</i>		Eseguito / Yes	<input checked="" type="checkbox"/> Non eseguito / No
Certificato conforme all'Allegato 1 §3.1.2 della Direttiva PED 2014/68/UE <i>Certificate compliant with PED Directive 2014/68 / UE, Annex 1 par. 3.1.2</i>			NO/No

VARIABILI <i>Variables</i>	DETTAGLI DELLA PROVA <i>Test weld detail</i>	CAMPO DI VALIDITÀ <i>Range of qualification</i>
Processi di saldatura <i>Welding processes (5.2)</i>	135	135, 138
Modalità di Trasferimento [131/135/138] <i>Transfer Mode (5.2)</i>	SPRAY ARC	GLOBULAR ARC; SPRAY ARC; PULSED ARC
Tipo di prodotto (Lamiera o tubo) <i>Product Type (Plate or pipe) (5.3)</i>	T/P	TUBE, PLATE
Tipo di Giunto <i>Type of weld (5.4)</i>	FW	FW
Gruppo Materiale Base <i>Parent Material Groups (CEN ISO/TR 15608)</i>	1	1÷11
Gruppo Metallo d'Apporto <i>Filler Material Groups (Table 2-3)</i>	FM1	FM1; FM2
Tipo Metallo d'Apporto <i>Filler Type (Table 4-5)</i>	S	S, M
Tipo gas o flusso di protezione <i>Shielding gas / flux (EN ISO 14175)</i>	M20	ALL ACTIVE GAS
Ausiliari <i>Auxiliaries (e.g. backing gas)</i>	-	-
Spessori Materiali <i>Material Thickness(mm) (5.7)</i>	T1:4 ; T2:6	T1: ≥ 3 T2: ≥ 3
Spessore depositato A / Thickness material A	-	-
Spessore depositato B / Thickness material B	-	-
Diametro esterno Tubo <i>Outside Pipe Ø (mm) (5.3;5.7;5.8)</i>	60	≥30
Posizione di Saldatura <i>Welding Position (5.8)</i>	PB	PA, PB
Dettagli di Saldatura (tab. 11) <i>Welding Details (Table 11) (5.9)</i>	-	-
Saldatura passata singola/multipla (tab. 12) <i>Welding Details (Table 12) (5.9) [Only FW]</i>	ML	SL, ML

Emesso a <i>Issued at</i>	Data d'emissione <i>Date of issue</i>	Data della prova <i>Date of test (9.1)</i>	Rivalidazione <i>Revalidation</i>	Validità fino a <i>Validity until</i>	Nome e firma certificatore <i>Name and signature, certifier</i>
Forlì (FC) ITALY	12/05/23	12/05/23	9.3a)	10/05/26	 AMMINISTRATORE UNICO RAVAGLIANO FORMARE SALDARE VALORIZZARE
			9.3b)	-	
			9.3c)	-	

TIPO DI PROVA <i>Type of Test</i>	Esito <i>Result</i>	TIPO DI PROVA <i>Type of Test</i>	Esito <i>Result</i>
Esame Visivo (EN ISO 17637) <i>Visual</i>	Positivo	Macrografia (EN ISO 17639) <i>Macro</i>	Positivo
Radiografia (EN ISO 17636) <i>Radiographic examination</i>		Frattura (EN ISO 9017) <i>Fracture</i>	
Magnetoscopia (EN ISO 17635) <i>Magnetic particle</i>		Piegatura (EN ISO 5173) <i>Bend</i>	
Penetranti (EN ISO 3452-1) <i>Penetrant</i>		Altre Prove <i>Additional tests</i>	

¹⁾Conferma validità semestrale da parte del datore di lavoro (9.2) <i>¹⁾Confirmation for following 6 months by employer or supervisor (refer to 9.2)</i>			Prolungamento Biennale della Qualificazione da parte dell'ente di prova (9.3b) <i>Revalidation for qualification by Examiner Body for the following 2 years (refer to 9.3b)</i>		
Data / Date	Firma / Signature	Titolo / Position	Data / Date	Firma / Signature	Titolo / Position

Nota: ¹⁾ Conferma da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore della Saldatura / *Confirmation by employer / Welding coordinator.*

