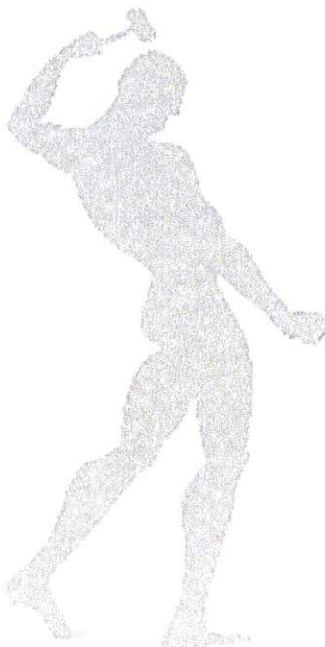




TIPO DI PROVA <i>Type of Test</i>	Esito <i>Result</i>	TIPO DI PROVA <i>Type of Test</i>	Esito <i>Result</i>
Esame Visivo (EN ISO 17637) <i>Visual</i>	Positivo	Macrografia (EN ISO 17639) <i>Macro</i>	Positivo
Radiografia (EN ISO 17636) <i>Radiographic examination</i>		Frattura (EN ISO 9017) <i>Fracture</i>	
Magnetoscopia (EN ISO 17635) <i>Magnetic particle</i>		Piega (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.*



Designazione: 135 T/P FW 1 FM1 S T6 D60 PB ML Designation:		Riferimento WPS: 01 WPS Reference:
Saldatore Cognome / Nome Welder: Surname / Name:	[REDACTED]	Identificazione BG Identification:
Data di Nascita / Luogo di Nascita: Date of birth: / Place of birth:	[REDACTED]	Foto (Se richiesto) (if required)
Metodo di Identificazione / Method of Identification: CI: AT 8456117		
Datore di Lavoro Employer: CARPENTERIE PEZZETTI DI PEZZETTI LORENZO & G. SNC		
Codice / Norma di collaudo: Code / testing standard: UNI EN ISO 9606-1:2017	Esaminatore: Examiner or examining body: Bonfrate Mario	
Conoscenze: Job knowledge:	Accettabile / Acceptable	<input checked="" type="checkbox"/> Non testato / Not Tested
Prova supplementare di saldatura ad angolo: Supplementary fillet weld test:	Eseguito / Yes	<input checked="" type="checkbox"/> Non eseguito / No

VARIABILI Variables	DETTAGLI DELLA PROVA Test weld detail	CAMPO DI VALIDITÀ Range of qualification
Processi di saldatura Welding processes (5.2)	135	135, 138
Modalità di Trasferimento [131/135/138] Transfer Mode (5.2)	SPRAY ARC	GLOBULAR ARC; SPRAY ARC; PULSED ARC
Tipo di prodotto (Lamiera o tubo) Product Type (Plate or pipe) (5.3)	T/P	TUBE, PLATE
Tipo di Giunto Type of weld (5.4)	FW	FW
Gruppo Materiale Base Parent Material Groups (CEN ISO/TR 15608)	1	1÷11
Gruppo Metallo d'Apporto Filler Material Groups (Table 2-3)	FM1	FM1; FM2
Tipo Metallo d'Apporto Filler Type (Table 4-5)	S	S, M
Tipo gas o flusso di protezione Shielding gas / flux (EN ISO 14175)	M21	ALL ACTIVE GAS
Ausiliari Auxiliaries (e.g. backing gas)	-	-
Spessori Materiali Material Thickness(mm) (5.7)	6	≥ 3
Spessore depositato A / Thickness material A	-	-
Spessore depositato B / Thickness material B	-	-
Diametro esterno Tubo Outside Pipe Ø (mm) (5.3;5.7;5.8)	60	≥30
Posizione di Saldatura Welding Position (5.8)	PB	PA, PB
Dettagli di Saldatura (tab. 11) Welding Details (Table 11) (5.9)	-	-
Saldatura passata singola/multipla (tab. 12) Welding Details (Table 12) (5.9) [Only FW]	ML	SL, ML

Emesso a Issued at	Data d'emissione Date of issue	Data della prova Date of test (9.1)	Rivalidazione Revalidation	Validità fino a Validity until	Nome e firma certificatore Name and signature, certifier
Forlì (FC) ITALY	24 FEB 20	14 GEN 20	9.3a)	12 GEN 23	
			9.3b)	-	
			9.3c)	-	



3.T.S. SERVIZI E TECNOLOGIE DI SALDATURA S.R.L.

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>		Piega (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>		
<i>Data / Date</i>	<i>Firma / Signature</i>	<i>Titolo / Position</i>	<i>Data / Date</i>	<i>Firma / Signature</i>	<i>Titolo / Position</i>

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



PROCESSO DI SALDATURA

WELDING PROCESS

A:

135

B:

C:

TIPO

TYPE

A:

SEMIAUTOMATICO

B:

C:

TIPO ROBOT (1)

ROBOT TYPE

TIPO GENERATORE (1)

GENERATOR TYPE

DETTAGLI DELLA PREPARAZIONE E SEQUENZA DI SALDATURA

WELD PREPARATION DETAILS AND WELDING SEQUENCES

TIPO DEL GIUNTO

JOINT TYPE

"FW" GIUNTO TUBO/PIASTRA

MATERIALE DI SOSTEGNO

BACKING MATERIAL

MATERIALE BASE

PUNTATURA

TACK WELDING

SOSTEGNO

BACKING

MB

SOLCATURA

BACK GOUGING

/

METODO DI PREPARAZIONE E PULIZIA

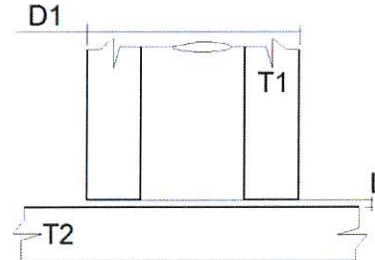
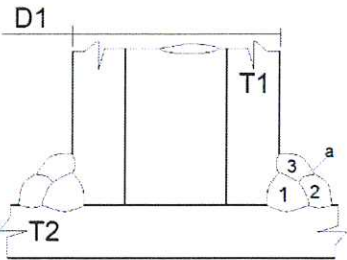
PREPARATION AND CLEANING METHOD

SPAZZOLATURA/

MOLATURA

LEGENDA

Legend:



LEGENDA

Legend:

 T_D =

 T₁ = 6

 T₂ = 6

 D₁ = 60

 D₂ =

A = 8

Z = 11

L = 0

M =

α =

N° PASSATE WELD PASS	PROCESSO DI SALDATURA WELDING PROCESS	MAT. D'APPORTO FILLER METAL		CORRENTE CURRENT		VOLT VOLT (RANGE)	VELOCITÀ DI SALDATURA SPEED RANGE (CM/MIN)	METODO DI TRASFERIMENTO METAL TRANSFER MODE	APPORTO TERMICO THERMIC KJ/CM	OSCILLAZIONE ¹ OSCILLATION	
		TIPO (TYPE CLASS)	DIAM. (Ø) (MM)	TIPO E POLARITÀ TYPE & POLARITY	AMPERE (RANGE)					AMPIEZZA AMPLITUDE	FREQ. FREQUENCY
1°	135	G 42 4 M21 3Si1	1,20	DC - EP	200 ÷ 220	25 ÷ 27	28 ÷ 30	SPRAY ARC	/	/	/
2°	135	G 42 4 M21 3Si1	1,20	DC - EP	200 ÷ 220	25 ÷ 27	26 ÷ 28	SPRAY ARC	/	/	/
3°	135	G 42 4 M21 3Si1	1,20	DC - EP	200 ÷ 220	25 ÷ 27	24 ÷ 26	SPRAY ARC	/	/	/

POSIZIONE DI SALDATURA

POSITION OF WELDING

POSIZIONE

POSITION

PB

ANGOLO TRONCHETTO

BRANCH ANGLE

DIREZIONE DI AVANZAMENTO

WELDING PROGRESSION

MATERIALE BASE:

BASE MATERIAL

PRERISCALDO - INTERPASS - TRATTAMENTO TERMICO

PREHEAT / INTERPASS / PWHT

GRUPPO: (ISO/TR 15608)

GROUP

GR.

1.1

CON TO

GR.

1.1

DESIGNAZIONE (T1)

DESIGNATION

EN 10210-1: S 235 JRH

DESIGNAZIONE (T2)

DESIGNATION

EN 10025-2: S 235 JR

SPESSORE (MM)

THICKNESS

A = 8 T1 = 6 T2 = 6

DIAMETRO ESTERNO (MM)

OUTSIDE DIAMETER

D1 = 60

PRERISCALDO MINIMO

MINIMUM PREHEAT (°C)

20°C

MAX TEMP. INTERPASS

MAXIMUM INTERPASS (°C)

250°C

TEMPERATURA T. TERMICO

PWHT TEMPERATURE (°C)

-

TEMPO T. TERMICO

PWHT TIME

MANTENIMENTO PRERISCALDO

PREHEAT MAINTENANCE (°C)

MATER. D'APPORTO

FILLER METAL

A
B
C

NORMA

SPEC. N°

EN 14341-A

TIPO

TYPE CLASS

G 42 4 M21 3Si1

F-NO; A-NO

F-No

A-No

F-No

A-No

F-No

A-No

NOME COMMERCIALE

TRADE NAME

G2

FABBRICANTE

MANUFACTURER

ATRAFIL

DIMENSIONI (MM)

SIZE OF FILLER METAL

1,20

ALTRO

OTHER

GAS DI PROTEZIONE

PROTECTION GAS

PROTEZIONE

SHIELDING COMPOSITION

AR-CO2 82%-18%

PORTATA L/MIN

FLOW RATE

12 + 14

GAS PLASMA E PORTATA L/MIN

PLASMA GAS AND FLOW RATE

ROVESCIO

BACKING COMPOSITION

PORTATA (ROVESCIO) L/MIN

FLOW RATE (BACKING)

DEN. UNI EN ISO 14175

IDENTIFICATION

M21

ALTRO

OTHER

TECNICA DI SALDATURA

WELDING TECHNIQUE

DIAM. UGELLO (MM)

ORIFICE OR GAS CUP SIZE

Ø 19

TIPO ELETTRODO TUNGSTENO W

TUNGSTEN ELECTRODE TYPE

/

DIAM. ELETTRODO TUNGSTENO W (MM)

TUNGSTEN ELECTRODE SIZE

/

CORDONE TIRATO O OSCILLATO

STRING OR WEAVE BEAD

TIRATO

 DISTANZA LIBERA DEL FILO (MM)¹

STAND OFF DISTANCE

/

 ANGOLO DELLA TORCIA¹

TORCH ANGLE

/

PASSATA SINGOLA O MULTIPLA

SINGLE OR MULTIPLE PASS

MULTIPLA

FILO SINGOLO O MULTIPLO

SINGLE OR MULTIPLE ELECTRODES

SINGOLO

FIRMA DI APPROVAZIONE

APPROVAL SIGNATURE

NOTE:

LEGENDA SIMBOLI

 T_D = SPESSORE DEPOSITATO - T₁ = SPESSORE MAT. BASE 1 - T₂ = SPESSORE MAT. BASE 2 - D₁ = DIAMETRO MAT. BASE 1 - D₂ = DIAMETRO MAT. BASE 2 - A = ALTEZZA DI GOLA - Z = LUNGH. LATO CORDONE - L = LARGHEZZA LEMPI - α = ANGOLO DI CIANFRINO
 DC = CORRENTE CONTINUA - EP = POLARITÀ INVERSA - EN = POLARITÀ DIRETTA - N.A. = NON APPLICABILE

¹ SOLO PER SALDATURA AUTOMATICA/ROBOTIZZATA (FOR FULLY MECHANIZED/ROBOTIC ONLY)