

Certificato n° - Certificate No – Zertifikat Nr:

SAL-3274-2024

CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE – SCHWEISSER PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG-ZERTIFIKAT

EN ISO 9606-1 : 141/111 T BW FM1 S/B s4(2/3) D60 H-L045 ss nb/ss mb

EN ISO 9606-1 : 141/111 T FW FM1 S/B s4(2/3) D60 PB ml

Designazione:

Designation - Bezeichnung:

WPS del Costruttore:

Manufacturer's WPS - Hersteller -Schweißanweisung:

016-2018

Data della Saldatura:

Date of Welding - Datum derSchweißung:

14/05/2024

Rapporto di Prova n°

Test Report Nr - Prüfbericht Nr.: **01**

Riferimento interno No.:

Internal Reference No. – Interne Referenz No:

722352314

Nome del Saldatore:

Welder's name - Name des Schweißers

CICIRELLI SHIMA FATOS

Identificazione:

Identification - Legitimation:

C.I.: CA64267FJ

Metodo di identificazione:

Method of identification - Art der Legitimation:

Stamp CF

Data e luogo di nascita:

Date and place of birth - Geburtsdatum und Ort:

02/04/1983 – DURAZZO (ALB)

Datore di lavoro:

Employer - Beschäftigt bei:

RTF IMPIANTI Srl – Via del Tabacc, 13, 15 – 70022 Altamura (BA)

Codice / Norma di collaudo:

Code / testing standard - Vorschrift / Prüfnorm:

EN ISO 9606-1: 2017

Conoscenze tecniche:

Job knowledge - Fachprüfung:

Acceptable Not Tested

Prova supplementare di saldatura ad angolo:

Supplementary fillet weld test - Ergänzende Kehlnaht Test:

Yes No

Qualifica valida ai sensi della direttiva PED, Allegato 1, punto 3.1.2. – TUV Italia Srl – Organismo Notificato 0948



		Dettagli della prova di saldatura Weld Test Details – Prüfdaten-Angaben	Campo di validità Range of Approval – Geltungsbereich
5.2	Procedimento di saldatura: Welding process - Schweißprozess(e):	141 (DC EN) / 111 (DC EP)	141 / 142 / 143 / 145 / 111
	Modalità di Trasferimento [131 – 135 – 138] Transfer Mode - Transfermodus:	N.A.	-----
5.3	Tipo di prodotto: Product Type – Produkttyp:	T-Pipe	P-Plate / T-Pipe
5.4	Tipo di giunto: Joint Type – Nahtart:	BW / FW	BW / Branch joints with $\alpha \geq 60^\circ$ FW
5.5	Materiale(i) d'apporto (Tabella 2-3): Filler Metal (Table 2-3) – Schweißzusatz(e) (Tabelle 2-3)	FM1	FM1 / FM2
5.6	Tipo di Materiale d'apporto (Tabella 4-5): Filler Metal Type (Table 4-5) – Zusatzwerktyp (Tabelle 4-5)	141: S (EN ISO 636: W 42 5 W2Si) 111: B (EN 260-A: E 42 4 B 32 H5)	S, M, nm A, RA, RB, RC, RR, R, B
5.7	Spessore del materiale [mm]: Material thickness [mm] - Werkstoffdicke [mm]:	4	FW \geq 3
	Spessore depositato [mm]: Deposited thickness [mm] - Schweißgutdicke [mm]:	141 A) 2.0 111 B) 3.0	1 \div 2 3 \div 6
	Diametro esterno del tubo - \varnothing [mm]: Tube- \varnothing (outside) - Rohr- \varnothing (außen) [mm]:	60	\geq 30
5.8	Posizione di saldatura (Tabelle 9-10): Welding position (Tab. 9-10) – Schweißpositionen (Tab. 9-10):	BW: H-L045 FW: PB	PA, PC, PE, PF PA, PB
5.9	Dettagli di saldatura (Tabella 11): Weld Details (Tab.11) – Schweißnahteinheiten (Tab.11):	141: ss nb 111: ss mb	Ss nb / ss mb / bs / ss fb / ss gb Ss mb / bs
	Saldatura passata singola / Multipla (Tabella 12): Multi layer/Single Layer (Tab.12)-Einlagig/Mehrlagig (Tab. 12):	ml	sl / ml
Informazioni aggiuntive – Additional Information – Zusätzliche Hinweise:			
Gruppo di Materiali: [CEN ISO/TR 15608] Parent metals (groups) – Werkstoffgruppe(n):		1.1	1 - 11
Gas di protezione: [EN ISO 14175] Shielding gas – Schutzgas:		141: I1 / 111: None	Any similar gas of the same group/-
Ausiliari: Auxiliaries – Hilfsstoffe:			

Data e luogo: Date and location Datum und Ort:		Rivalidazione 9.3 a) Requalification 9.3 a) Requalifizierung 9.3 a)		Rivalidazione 9.3 b) Revalidation 9.3 b) Revalidierung 9.3 b)		Rivalidazione 9.3 c) Revalidation 9.3 c) Revalidierung 9.3 c)		Nome e firma del certificatore: Certifier's Name and Signature Name und Unterschrift des Zertifizierers:	
17/05/2024 Milano		Validità fino a Validity until Gültigkeit		13/05/2027		Validità fino a Validity until Gültigkeit		Validità fino a Validity until Gültigkeit	

