



Certificato di qualifica del saldatore
 Welder's approval Test certificate

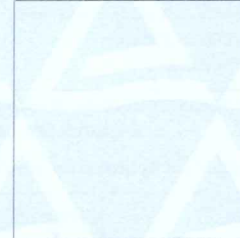
In accordo al punto 3.1.2 allegato I direttiva 97/23/CE e alla norma UNI EN 287-1:2007
 According to point 3.1.2 annex I directive 97/23/CE and standard UNI EN 287-1:2007

Designazione: EN 287-1 141/111 P BW 8.1 S/R t10(3,5/6,5) PA ss nb/mb
 Description:

Procedura di riferimento del costruttore: 01/07
 Manufacturer's Welding Procedure

Numero del certificato / No. Certificate: 01 202 I/S-09 5747-1
 Nome del saldatore / Welder's Name: Sivaglieri Riccardo
 N° di identificazione / Identification No.: RS
 Metodo di identificazione / Method of identif. : PUNZONE
 Data e luogo di nascita / Date & Place of Birth: 22.09.1977 / Milano (MI) - Italy
 Dipendente presso / Employer: EL.I.C.A.-IBI S.r.l. - Via Volta, 13 - I-20089 Rozzano (MI)

FOTO 1 di 2
 1 of 2



Nome, data e firma Esaminatore
 Dr. Ing. D. Tommasin
 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH

Esame Teorico / Technical Knowledge: Superato / Accepted Non Verificato / Not verified

Luogo: Medolago (BG)

| Variabili Variabili | Dettagli della prova pratica Weld test detail | | Campo di validita' della qualifica Range of approval | |
|---|--|---------------------------------------|---|-------------------------------------|
| | Passata di penetrazione Root-pass | Passata di riempimento Fill passes | Passata di penetrazione Root-pass | Passata di riempimento Fill pass |
| Processo di saldatura / Welding process | 141/111 | | 141/111 | |
| Lamiera o Tubo /Plate or pipe | Plate | | Lamiere/Plate and Tubi/Pipe | |
| Tipo di giunto / Joint type | BW ss nb/mb multi layer | | BW: 141(ss nb/mb - bs) 111 (ss mb - bs), FW: sl and ml | |
| Gruppo materiali base/Parent metal group | 8.1 | | 8-9.2-9.3-10 | |
| Designazione materiale d'apporto designatation | 141/EN 12072 W19 12 3L & 111/EN 1600 E 19 12 3 L R 1 2 | | ALL SIMILAR GROUP | |
| Tipo materiale d'apporto / Filler metal Type | 141/S and 111/R | | 141/S-M, 111/A-RA-RB-RC-RR-R | |
| Gas di protezione o flusso/Designation shield, gases-flux | 99,99 % Ar - EN ISO 14175 I1 | | Same Group | |
| Altri prodotti consumabili / Auxiliares | ----- | | ----- | |
| Spessore Saggio / Thickness (mm) | B.W. | 10 | 3 to 20 (multiprocess 141/111) | |
| | F.W. | ----- | ≥3 (multiprocess 141/111) | |
| Spessore Saldatura/Weld Deposit Thickness(mm) | B.W. | 141: 3,5 | 141: 3 to 7 | 111: 3 to 7 |
| | F.W. | ----- | ----- | |
| Diametro esterno tubo / Pipe outside dia. | ----- | | ≥150 | |
| Strati per giunti d'angolo / Layers for fillet weld joint | ----- | | ----- | |
| Posizione di saldatura / Welding position | PA | | PA-PB | |
| Sostegno-rovescio / Gouging-backing | ----- | | ----- | |

Informazioni ulteriori sono riportate nel foglio allegato e/o nella specifica di procedura di saldatura N°: 01/07
 Additional Information are in attached sheet and/or in the welding procedure specification n° :

| Tipo di Prova Type of Test | Eseguite ed Accettate Performed and Acc. | Note Remarks |
|--|---|-----------------|
| Esame visivo / Visual test | SODDISFACENTE | ----- |
| Radiografia / Radiographic | SODDISFACENTE | Cert.Nr.4602/09 |
| Magnetoscopia / Magnetic Particle | ----- | ----- |
| Liquidi Penetranti / Day Penetrant | ----- | ----- |
| Macrografia / Macrographies | ----- | ----- |
| Frattura / Fracture | ----- | ----- |
| Piegatura / Bend | ----- | ----- |
| Prove aggiuntive (*) / Additional Test | ----- | ----- |

Nome, data e firma
 Organismo di prova:
 Dr. Ing. Danilo Tommasin
 TÜV Rheinland Industrie Service GmbH



Data di rilascio: 23.3.2009
 Luogo: Medolago (BG)
 Validità della qualifica: fino a 23.03.2011