



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

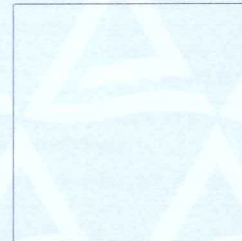
Designazione: EN 287-1 141 P BW 8.1 S t6 PA bs
 Description:

Procedura di riferimento del costruttore: 02/07
 Manufacturer's Welding Procedure

Numero del certificato / No. Certificate: 01 202 I/S-09 5747-2
 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

[Signature]

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		141	
Lamiera o Tubo /Plate or pipe	Plate		Lamiere/Plate and Tubi/Pipe	
Tipo di giunto / Joint type	BW bs / single layer		BW: ss mb - bs / FW: single layer	
Gruppo materiali base/Parent metal group	8.1		8-9.2-9.3-10	
Designazione materiale d'apporto Filler metal designation	EN 12072 W19 12 3L		ALL SIMILAR GROUP	
Tipo materiale d'apporto / Filler metal Type	S		S-M	
Gas di protezione o flusso/Designation shield. gases-flux	99,99 % Ar - EN ISO 14175 I1		Same Group	
Altri prodotti consumabili / Auxiliaries	-----		-----	
Spessore Saggio / Thickness (mm)	B.W.	6	3 to 12	
	F.W.	-----	≥3	
Spessore Saldatura / Weld Deposit Thickness (mm)	B.W.	-----	-----	
	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°: 02/07

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.4603/09
Magnetoscopia / Magnetic Particle	-----	-----
Liquidi Penetranti / Day Penetrant	-----	-----
Macrografia / Macrographies	-----	-----
Frattura / Fracture	-----	-----
Piega / 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