

Tel. : (39) (0) (49) 8979940 / 44  
 Fax. : (39) (0) (49) 8976353  
 Ufficio / Office : PADUA



BUREAU  
VERITAS

Area : North-East Area - ITALY	Pagina Page
Region :	
Certificato No. : PAD-12-A-1359 Certificate No. :	1 / 2
Rif. Interno : 12.IT.1386965.138 Internal No. : P20323/12/BF/ff	

**CERTIFICATO DI QUALIFICA SALDATORE IN ACCORDO ALLE UNI EN 287-1 : 2012**  
**WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH UNI EN 287-1 : 2012**

DESIGNAZIONE : A) EN287-1 , 135, P, FW, 1.1, S, t12, PB, ml  
 DESIGNATION : B) -



N° riferimento della SPS: 01 Rev. 0  
 WPS reference N° :

Saldatore: **Cognome / Surname :** Valentini  
 Welder : **Nome / Name :** Felice  
**Data di nascita / Date of birth :** 12/08/1951  
**Luogo di nascita / Place of birth :** San Giovanni Ilarione (VR) - ITALY

**Identificazione :** VF  
**Identification :**  
**Metodo di identificazione :** Stamp  
**Identification method :**

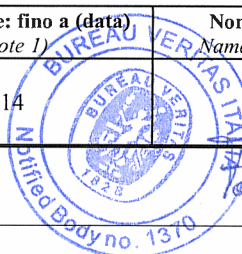
Datore di lavoro / Employer: VALENTINI & C. S.r.l. - Via Torre Orti, 4 - 37050 Vago di Lavagno (VR) - ITALY

Conoscenze tecniche / Job Knowledge : Accettato / Acceptable  Non verificato / Not tested

Variabili Variables	Dettagli della prova pratica Weld test details		Campo di validità della qualifica Approval and range of approval	
	Passata di penetrazione Root pass	Passate di riempimento Fill passes	Passata di penetrazione Root-pass	Passate di riempimento Fill passes
Procedimento(i) saldatura / Welding process(es) (4.2 & 5.2)	A) 135 B) --		135 , 138	
Lamiera o tubo / Plate or pipe (4.3.1 & 5.3)	P "Plate"		P "Plate" , T "Pipe"	
Tipo di giunto / Joint type (5.4)	FW "Fillet Weld"		FW "Fillet Weld"	
Particolari di saldatura / Weld details (5.9)	A) ml B) --		sl , ml	
Gruppo di metalli secondo CR ISO 15608 / Material group according to CR ISO 15608 (5.5) (Note 2)	1.1		1.1 , 1.2 , 1.4	
Metallo(i) d'apporto / Welding consumables (5.6) (Note 3)	A) S (EN 14341-A : G3Si1) B) --		S, M	
Designazione / tipo gas o flusso di protezione / Designation shielding gases or flux	A) EN ISO 14175: M21 - ArC-18 B) --		Shielding Gas protection appropriated	
Dimensioni / Dimensions :				
• Spessore(i) / Thickness(es) (mm) (5.7)	12		≥ 3 mm	
Spessore / Thickness deposited metal A (mm)	A) --			
Spessore / Thickness deposited metal B (mm)	B) --			
• Ø esterno tubo / Pipe outside Ø (mm) (5.7)	--		≥ 150 mm	
Posizione saldatura / Welding position (5.8)	PB		P.BW:	--
			P.FW:	PA, PB
			T.BW:	--
			T.FW:	PA, PB
Tipo di prova (6.4) Type of test	Effettuato ed accettabile Performed and acceptable		Non richiesto Not required	
Esame visivo / Visual	X			
Radiografia / Radiographic Examination			X	
Ultrasuoni / Ultrasonic Examination			X	
Magnetoscopia / Magnetic particle test			X	
Liquidi penetranti / Dye penetrant test			X	
Macrografia / Macro	X			
Frattura / Fracture test			X	
Prova di piega / Bend test			X	
Prove complementari (**)/ Additional tests(**)			X	

(\*\*) Allegare i documenti dei risultati (se richiesto) / Append separate sheet (if required)

Luogo emissione Issued at :	Data d'emissione Date of issue (9.1)	Validità della qualificazione: fino a (data) Valid until (date)(Note 1)	Nome, data e firma esaminatore Name, date and signature, Examiner
PADUA- ITALY	20 <sup>th</sup> October 2012	19 <sup>th</sup> October 2014	Mr. BENATI Fabio 22 <sup>nd</sup> November 2012



**CERTIFICATO DI QUALIFICA SALDATORE**  
*WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE*

Area : North-East Area - ITALY  
Region :

Certificato No. : PAD-12-A-1359  
Certificate No. :

Rif. Interno : 12.IT.1386965.138  
Internal No. : P20323/12/BF/ff

Pagina  
Page

2  
/  
2

**Prolungamento della qualificazione da parte del datore di lavoro o del supervisore per i successivi 6 mesi (vedi paragrafo 9.2)**  
*Prolongation for approval by employer/supervisor for the following 6 months (refer to 9.2)*

**Prolungamento della qualificazione da parte dell'Esaminatore o dell'Ente di prova per i successivi 2 anni (vedi paragrafo 9.3)**  
*Prolongation for approval by examiner of test body for the following 2 years (refer to 9.3)*

Data <i>Date</i>	Firma <i>Signature</i>	Posizione o titolo <i>Position or title</i>	Data <i>Date</i>	Firma <i>Signature</i>	Posizione o titolo / <i>Position or title</i> (Timbro dell'Organismo d'ispezione) <i>(Stamp of test body)</i>

**Nota 1 : Ciò purché il coordinatore di saldatura o il responsabile del personale del costruttore possano confermare la continuità di lavoro del saldatore entro il campo di validità della qualificazione iniziale. La qualificazione deve essere confermata ogni sei mesi anche usando firma elettronica**

*Note 1 : This is providing that the welding coordinator or the responsible personnel of the employer can confirm that the welder has been working within the initial range of qualification. This shall be confirmed every six months and an electronic signature may be used*

**Nota 2 : Qualificazione di giunti fra metalli dissimili : se si usano metalli d'apporto dei gruppi di metalli 8 o 10 (vedi tabella 2), sono coperte tutte le combinazioni dei gruppi di metalli 8 o 10 con altri gruppi di metalli**

*Note 2 : Qualification of dissimilar metal joints: When using filler metals from material group 8 or 10 (see table 2), all combinations with material group 8 or 10 to other material groups are covered*

**Nota 3 : Il materiale d'apporto usato in qualifica per la passata di radice senza sostegno al rovescio (ss nb) è il materiale d'apporto qualificato per le passate di radice usate in produzione (vedi tabella 3 & 4)**

*Note 3 : The type of welding consumables used in the qualification test of welders for root run welding without backing (ss nb) is the type of welding consumables qualified for root run welding in production (see table 3 & 4)*

**Nota 4 : Per i tubi di diametro esterno  $D \leq 25$  mm, le prove di piegamento o di frattura possono essere sostituite da una prova di trazione con intaglio del saggio di prova completo (un esempio è indicato nella figura 8).**

*Note 4 : For outside pipe diameter  $D \leq 25$  mm, the bend or fracture tests may be replaced by a notched tensile test of the complete test piece (example is given in Figure 8).*