



CERTIFICATO N° TP- QS-0560

CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE SECONDO EN ISO 9606-2

Designazione(i)/Designation:	EN ISO 9606-2_141_P_BW_23.1_S_t3_PF_ss-nb
WPS - Riferimento/WPS Reference:	n°01/16
Nome saldatore/Name of Welder:	ALBERTO GALLARA
Identificazione/Identification:	AY 0251073
Metodo di identificazione/Type of identification:	C.I.
Data e luogo di nascita/Date of birth and place of birth:	27/02/1968 VERCELLI (VC)
Datore di Lavoro/Employer:	MARC-INGEGNO DI MARCHINI A.&C. S.A.S. - 13019

Fotografia (se richiesta)

Conoscenze tecniche: Accettate

	Saggio di prova	Campo di validità della qualificazione
Processo(i) di saldatura/Welding process(es):	141	141
Modalità di passaggio/Mode of metal transfer:	Spray arc	Short, Spray (Globular,pulsed transfer)
Tipo di prodotto (piastra o tubo)/Plates or pipes:	Plate	Plate and Pipes
Tipo di giunto/ type of Joint:	BW	BW Plate and Pipes
Gruppo(i) sottogruppo(i) dei materiali/Parent material group (s):	23.1	23.1
Gruppo(i) dei materiali d'apporto/Filler metal type	FM5	FM5
Materiale d'apporto (designazione)/Filler metal	DIM 1732 S-AlMg5	-
Gas di protezione/Gas backing:	EN ISO14175-i1 99,99% Ar	-All similar group
Ausiliari	-	-
Tipo di corrente e polarità/Electrical characteristics	AC/DC	-
Spessore del materiale (mm)/Thickness material:	3mm	BW: 1,5-6,0 FW: 3,0
Spessore depositato (mm)	3mm	-
Diametro esterno del tubo (mm)/Pipe outside diam.:	N.A	-
Posizione di saldatura/Welding position:	PF	P BW:PA,PF-P FW:PA,PB,PF T BW:PA-T FW:PA,PB
Particolari di saldatura/Welding details:	BW:ss,nb-mb,bs FW:Single layer	BW:ss,nb-mb,bs FW:Single layer
Saldatura a strato unico / strato multiplo/Single pass Multi pass:	Single pass	Single pass

Prova di saldatura d'angolo supplementare (completata congiuntamente a una qualificazione per saldatura testa a testa): **non applicabile**

Tipo di prova/Type of test	Eseguite ed accettate	Non sottoposto a prova	Nome dell'Organismo esaminatore:
Esame visivo/Visual examination:	Acceptable	-	Tecno Piemonte S.p.A.
Radiografia/Radiography test:	-	-	Luogo e firma per l'Organismo esaminatore:
Frattura/Fracture test:	-	-	Tecno Piemonte S.p.A.
Piegamento/Bend test:	Acceptable	-	ORGANISMO DI PROVEE NOTIFICATO N. 1372
Prova di trazione intaglio/Fracture test:	-	-	
Esame macroscopico/Macroscopic examination:	-	-	Data pubblicazione: 30/10/2017

Riconvalida, punto 9.3 a)
Valido sino al: 29/10/2020

Riconvalida, punto 9.3 b)
Valido sino al:

Riconvalida, punto 9.3 c)
Valido sino al:

Conferma della validità da parte del datore di lavoro/coordinatore di saldatura/esaminatore od organismo esaminatore per i successivi 6 mesi [Vedere punto 9.2]

Data	Firma	Funzione o titolo

CERTIFICATO DI PROVA DI QUALIFICAZIONE DEL SALDATORE EN ISO 9606-2

È vietata la riproduzione parziale di questo documento, senza autorizzazione scritta della Tecno Piemonte S.p.A.



CERTIFICATO N° TP- QS-0907

CERTIFICATO DI PROVA DI QUALIFICAZIONE DEL SALDATORE SECONDO ISO 9606-1: 2017 Welder's qualification test certificate according to EN ISO 9606-1: 2017

Designazione(i)/Designation:	EN ISO 9606-1_141_T_BW_1,1_FM1_S_s1_D16_H-L045_ss nb
WPS – Riferimento/WPS Reference:	MARC 01/06 REV.0
Nome saldatore/Name of Welder	ALBERTO GALLARA
Identificazione/Identification:	A.G.
Metodo di identificazione/Method of identification:	STAMP
Datore di Lavoro/Employer:	MARC-INGEGNO DI MARCHINI A.&C. S.A.S. - 13019 VARALLO (VC)

Fotografia (se richiesta)
Photograph (if required)

Conoscenze tecniche: Non sottoposte a prove

Job knowledge: Not tested

	Saggio di prova	Campo di validità della qualificazione
Processo(i) di saldatura/Welding process(es):	141	141-142-143-145
Modalità di passaggio/Mode of metal transfer:	-	-
Tipo di prodotto (piastra o tubo)/Plates or pipes:	Pipe	Pipe and Pipe
Tipo di giunto/Type of Joint:	FW	FW plate and plate
Gruppo(i) sottogruppo(i) dei materiali/Parent material group(s):	1,1	1 + 11
Gruppo(i) dei materiali d'apporto/Filler metal type:	FM1	FM1, FM2
Materiale d'apporto (designazione)/Filler metal:	AWS A5.28: ER 80S-D2	S, M
Gas di protezione/Gas backing:	-	All similar group
Tipo di corrente e polarità/Electrical characteristics:	DC EP	-
Spessore del materiale (mm)/Thickness material:	1 mm	-
Spessore depositato (mm)/Thickness deposited:	1 mm	1 mm to 3 mm
Diametro esterno del tubo (mm)/Pipe outside diam.:	16 mm	16 mm to 32 mm
Posizione di saldatura/Welding position:	H-L045	PA-PC-PE-PF
Particolari di saldatura/Welding details:	ss, nb	ss-nb, ss-mb, bs, ss-gb, ss-fb
Saldatura a strato unico / strato multiplo/Single pass / Multi pass:	Single pass	Single pass

Prova di saldatura d'angolo supplementare (completata congiuntamente a una qualificazione per saldatura testa a testa): non applicabile

Tipo di prova/Type of test	Eseguite ed accettate	Non sottoposto a prova	Nome dell'Organismo esaminatore:
Esame visivo/Visual examination:	Acceptable	-	Tecno Piemonte S.p.A.
Radiografia/Radiography test:	-	-	Luogo e firma per l'Organismo esaminatore:
Frattura/Fracture test:	-	-	TECNO PIEMONTE S.p.A.
Piegamento/Bend test:	Acceptable	-	ORGANISMO EUROPEO NOTIFICATO N. 1372
Prova di trazione intaglio/Fracture test:	-	-	
Esame macroscopico/Macroscopic examination:	-	-	Data pubblicazione: 04/04/2019

Riconvalida, punto 9.3 a)
Valido sino al: 03/04/2022

Riconvalida, punto 9.3 b)
Valido sino al:

Riconvalida, punto 9.3 c)
Valido sino al:

Conferma della validità da parte del datore di lavoro/coordinatore di saldatura/esaminatore od organismo esaminatore per i successivi 6 mesi [Vedere punto 9.2]

Data	Firma	Funzione o titolo

CERTIFICATO DI PROVA DI QUALIFICAZIONE DEL SALDATORE ISO 9606-1

È vietata la riproduzione parziale di questo documento, senza autorizzazione scritta della Tecno Piemonte S.p.A.