




CERTIFICATO DI QUALIFICA PROCEDURA DI SALDATURA
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD

N° QP-ITA-17-00558-rev.0

Costruttore (Manufacturer): CONSOL SRL - Regione San Vito 102/G - 14042 Calamandrana (AT)

Luogo di saldatura (Place of welding): Regione San Vito 102/G - 14042 Calamandrana (AT)

Data di saldatura (Date of welding): 11/04/2017

pWPS N° (pWPS No): 17-25-01 Rev. 0

Norma di riferimento (Reference standard): UNI EN ISO 15614-1 Ed. 2012

Codice / Norma sup. (Supplemented by): N.A.

Prove realizzate in presenza di (Test performed in the presence of): Mr. MARCO SCRIMIERI - Bureau Veritas

BUREAU VERITAS

certifica che i saggi di prova sono stati preparati, saldati e controllati con esito soddisfacente in conformità ai requisiti dei documenti sopra indicati.
certifies that test pieces were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the documents indicated above.

Qualifica di assemblaggio permanente soddisfa le Esigenze Essenziali di Sicurezza della Direttiva PED - Allegato I - § 3.1.2.
Permanent Joining Procedure Qualification Record complies with the Essential Safety Requirements stated by PED Directive APPENDIX 1-§ 3.1.2.

No/No Si/Yes

ORGANISMO D'ESAME <i>Examining body</i>	COSTRUTTORE <i>Manufacturer</i>
Ispettore autorizzato (Authorized representative): MARCO SCRIMIERI Firma e data (Visa/Date): 05/06/2017 Timbro dell'organismo di esame (Stamp of the examining body)	Rappresentante (Represented by): Firma: Visa Timbro del costruttore (opzionale) (Stamp of the manufacturer (optional))

Altre identificazioni (se necessarie) (Other identification (if necessary)): 17.IT.2655954.138 G10693/17/MS/ms Page 1/4

Processi Speciali

La saldatura è il processo speciale più comunemente utilizzato per i prodotti coperti dalla EN 1090-1.

La qualità del processo di saldatura deve essere valutata da un Organismo di Parte Terza.

In particolare l'Allegato B della EN 1090-1 e § 7 della parte -2 o -3 della EN 1090 specifica come dimostrare questa conformità, ovvero attraverso:

- Un sistema di gestione del processo saldatura in accordo alla UNI EN ISO 3834 (un certificato valido in accordo alla UNI EN ISO 3834 è l'opzione migliore per soddisfare tale requisito);

- La Qualifica dei Procedimenti di Saldatura, dei Saldatori e degli Operatori.

In ConSol abbiamo certificato e qualificato tutte le nostre procedure di saldatura oltre a qualificare i saldatori per dimostrare la conformità a quanto richiesto dalla EN ISO 3834.

Possiamo quindi offrire un servizio completo di supporto nell'applicazione della EN 1090 che vuol dire processi sotto controllo, tracciabilità degli ordini e gestione delle commesse, rintracciabilità dei materiali e processi di trasformazione al 100%.




Area: ITALY
Region: Certificato No.: QS-ITA-17-03047-rev.0
Certificate No.: 17.IT.2655954.138
Ref. Interno: 010719/17MS/ms
Internal No.:
Notified Body

CERTIFICATO DI QUALIFICA SALDATORE IN ACCORDO A EN ISO 9606-1:2013
(WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1:2013)
1a Riconduzione del certificato N° (Renewal of certificate N°):

2. DESIGNAZIONE(I): A) ISO 9606-1, 135, T, FW, FM1, S, ISO, D100, PB, ml

3. N° riferimento WPS (WPS reference No.): 17-25-01

4. Nome e Cognome del Saldatore (Welder's name):
5. Data e luogo di nascita (Date and Place of birth):
6. Identificazione (Identification): PI
7. Datore di lavoro (Manufacturer): CONSOL SRL - Regione San Vito 102/G - 14042 Calamandrana (AT)
8a Met. di Identif. (Ident. Method): STAMP

7. Saggio d'angolo supplementare (Supplementary fillet weld test): Sì (Yes) No (No) Sì

9. Conoscenze tecniche / job knowledge: Accettabile (Acceptable) Non verificato (Not tested)

4. Variabili (Variables)	4a. Dettagli della prova pratica (Test piece details)	4b. Campo di validità della qualifica (Range of qualification)
10. Procedimento(i) saldatura (Welding process (es))	A) 135	A) 135, 138
11. Modalità di trasferimento (Transfer mode)	A) S	A) G, S, P
12. Lamiera o tubo (Plate or pipe)	T	T, P
13. Tipo di saldatura (Type of weld)	FW	FW
14. Particolari di saldatura (Weld details)		
15. Multistrato o strato singolo (Multilayer - singlelayer)	ml	ml, sl
16. Gruppo (Parent material group(s))	T	T to T1
17. Gruppo del Metallo d'apporto (Filler material group(s))	A) FM1	A) FM1, FM2
18. Tipo del Metallo d'apporto (Filler material types)	A) S	A) S, M
19. Tipo di gas (Shielding gas) EN ISO 14175	A) M21	A) Appropriated shielding gas protection
20. Materiali ausiliari (Auxiliaries)		
21. Tipo di corrente e polarità (Type of current and polarity)	A) DC EP	
22. Dimensioni (Dimensions):		
23. Spessore(i) materiale (Material thickness)	30,00	>= 3
24. Spessore (Deposited thickness metal A)		
25. Spessore (Deposited thickness metal B)		
26. Ø esterno tubo (Outside pipe Ø)	100,00	>= 50
27. Posizione saldatura (Welding position)	PB	

P BW: P FW: FLAT, HORIZONTAL(ONLY PB)
T SW: T FW: FLAT, HORIZONTAL(ONLY PB)
Branch:

28. Tipo di prova (Type of test)	29. Dimensione di controllo (Pre-weld and post-weld)	30. Non verificato (Not tested)	31. Prolungamento della qualifica da parte del datore di lavoro o del supervisore per i successivi 6 mesi (Prolongation for approval by employer/supervisor for the following 6 months)
32. Esame visivo (Visual test)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	41. Data (Date)
33. Radiografia (Radiographic Examination)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	42. Firma (Signature)
34. Ultrasuoni (Ultrasonic Examination)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	43. Posizione (Position)
35. Frattura (Fracture test)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
36. Prova di piega (Bend test)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
37. Macrografia (Macrographic examination)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
38. Prove complementi, F.W. sup. (Addit. tests)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

39. Nome dell'ispettore (Examiner name): Marco Scrimieri

40. Data inizio validità (Start of qualification): 11/04/2017
41. Validità della qualificazione: fino a (date): 10/04/2020

42. Firma (Signature):
43. Data (Date): 05/06/2017

ASP Italia v1.0.141