

Designazione: <b>135 P BW 1 FM1 S t12 PA SS NB</b> Designation: <b>135 P FW 1 FM1 S t12 PB sl</b>		Riferimento WPS: <b>01; 02</b> WPS Reference:
Saldatore Cognome / Nome Welder: Surname / Name:	Identificazione Identification:	Foto (Se richiesto)  (if required)
Data di Nascita / Luogo di Nascita: Date of birth: / Place of birth:	TA	
Metodo di Identificazione / Method of Identification:		
Datore di Lavoro Employer:	TITANCALL SPA	
Codice / Norma di collaudo: Code / testing standard:	UNI EN ISO 9606-1:2017	Esaminatore: Examiner or examining body:
		Angeli Davide
Conoscenze: Job knowledge:	Accettabile / Acceptable	<input checked="" type="checkbox"/> Non testato / Not Tested
Prova supplementare di saldatura ad angolo: Supplementary fillet weld test:	<input checked="" type="checkbox"/> Eseguito / Yes	<input type="checkbox"/> Non eseguito / No

VARIABILI Variables	DETTAGLI DELLA PROVA Test weld detail	CAMPO DI VALIDITÀ Range of qualification
Processi di saldatura Welding processes (5.2)	135	135, 138
Modalità di Trasferimento [131/135/138] Transfer Mode (5.2)	SHORT ARC + SPRAY ARC	Root: ALL / Fill: SPRAY ARC; GLOBULAR ARC; PULSED ARC
Tipo di prodotto (Lamiera o tubo) Product Type (Plate or pipe) (5.3)	P	TUBE, PLATE
Tipo di Giunto Type of weld (5.4)	BW, FW	BW, FW
Gruppo Materiale Base Parent Material Groups (CEN ISO/TR 15608)	1	1÷11
Gruppo Metallo d'Apporto Filler Material Groups (Table 2-3)	FM1	FM1; FM2
Tipo Metallo d'Apporto Filler Type (Table 4-5)	S	S, M
Tipo gas o flusso di protezione Shielding gas / flux (EN ISO 14175)	M21	ALL ACTIVE GAS
Ausiliari Auxiliaries (e.g. backing gas)	-	-
Spessori Materiali Material Thickness(mm) (5.7)	BW:12 ; FW:12	BW: ≥ 3 FW: ≥ 3
Spessore depositato A / Thickness material A	-	-
Spessore depositato B / Thickness material B	-	-
Diametro esterno Tubo Outside Pipe Ø (mm) (5.3; 5.7; 5.8)	-	[SOLO PER LE POSIZIONI PREVISTE] ≥75 (PA, PB, PC, PD) SOLO PER TUBO ROTANTE; ≥500
Posizione di Saldatura Welding Position (5.8)	BW:PA; FW:PB	BW:PA; FW:PA, PB
Dettagli di Saldatura (tab. 11) Welding Details (Table 11) (5.9)	SS NB	SS NB, SS MB, BS, SS GB, SS FB
Saldatura passata singola/multipla (tab. 12) Welding Details (Table 12) (5.9) [Only FW]	SL	SL, ML

Emesso a Issued at	Data d'emissione Date of issue	Data della prova Date of test (9.1)	Rivalidazione Revalidation	Validità fino a Validity until	Nome e firma certificatore Name and signature, certifier
Forlì (FC) ITALY	17 LUG 20	25 GIU 20	9.3a)	24 GIU 23	 ANGELO STEFANO T.S. SERVIZI E TECNOLOGIE DI SALDATURA s.r.l.
			9.3b)	-	
			9.3c)	-	

TIPO DI PROVA <i>Type of Test</i>	Esito <i>Result</i>	TIPO DI PROVA <i>Type of Test</i>	Esito <i>Result</i>
Esame Visivo (EN ISO 17637) <i>Visual</i>	<b>Positivo</b>	Macrografia (EN ISO 17639) <i>Macro</i>	
Radiografia (EN ISO 17636) <i>Radiographic examination</i>		Frattura (EN ISO 9017) <i>Fracture</i>	<b>Positivo</b>
Magnetoscopia (EN ISO 17635) <i>Magnetic particle</i>		Piega (EN ISO 5173) <i>Bend</i>	<b>Positivo</b>
Penetranti (EN ISO 3452-1) <i>Penetrant</i>		Altre Prove <i>Additional tests</i>	

<b><sup>1)</sup>Conferma validità semestrale da parte del datore di lavoro (9.2)</b> <i><sup>1)</sup>Confirmation for following 6 months by employer or supervisor (refer to 9.2)</i>			<b>Prolungamento Biennale della Qualificazione da parte dell'ente di prova (9.3b)</b> <i>Revalidation for qualification by Examiner Body for the following 2 years (refer to 9.3b)</i>		
Data / Date	Firma / Signature	Titolo / Position	Data / Date	Firma / Signature	Titolo / Position

Nota: <sup>1)</sup> Conferma da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore della Saldatura / *Confirmation by employer / Welding coordinator.*



Designazione: <b>135 P BW 1 FM1 S T12 PA SS NB</b> Designation: <b>135 P FW 1 FM1 S t12 PB sl</b>		Riferimento WPS: <b>01; 02</b> WPS Reference:
Saldatore Cognome / Nome Welder: Surname / Name:	Identificazione Identification:	Foto (Se richiesto)  (if required)
Data di Nascita / Luogo di Nascita: Date of birth: / Place of birth:		
Metodo di Identificazione / Method of Identification:		
Datore di Lavoro Employer:	<b>TITANCALL SPA</b>	
Codice / Norma di collaudo: Code / testing standard:	<b>UNI EN ISO 9606-1:2017</b>	Esaminatore: Examiner or examining body: <b>Angeli Davide</b>
Conoscenze: Job knowledge:	Accettabile / Acceptable	<input checked="" type="checkbox"/> Non testato / Not Tested
Prova supplementare di saldatura ad angolo: Supplementary fillet weld test:	<input checked="" type="checkbox"/> Eseguito / Yes	<input type="checkbox"/> Non eseguito / No

VARIABILI Variables	DETTAGLI DELLA PROVA Test weld detail	CAMPO DI VALIDITÀ Range of qualification
Processi di saldatura Welding processes (5.2)	<b>135</b>	<b>135, 138</b>
Modalità di Trasferimento [131/135/138] Transfer Mode (5.2)	<b>SHORT ARC + SPRAY ARC</b>	<b>Root: ALL / Fill: SPRAY ARC; GLOBULAR ARC; PULSED ARC</b>
Tipo di prodotto (Lamiera o tubo) Product Type (Plate or pipe) (5.3)	<b>P</b>	<b>TUBE, PLATE</b>
Tipo di Giunto Type of weld (5.4)	<b>BW, FW</b>	<b>BW, FW</b>
Gruppo Materiale Base Parent Material Groups (CEN ISO/TR 15608)	<b>1</b>	<b>1÷11</b>
Gruppo Metallo d'Apporto Filler Material Groups (Table 2-3)	<b>FM1</b>	<b>FM1; FM2</b>
Tipo Metallo d'Apporto Filler Type (Table 4-5)	<b>S</b>	<b>S, M</b>
Tipo gas o flusso di protezione Shielding gas / flux (EN ISO 14175)	<b>M21</b>	<b>ALL ACTIVE GAS</b>
Ausiliari Auxiliaries (e.g. backing gas)	<b>-</b>	<b>-</b>
Spessori Materiali Material Thickness(mm) (5.7)	<b>BW:12 ; FW:12</b>	<b>BW: ≥ 3 FW: ≥ 3</b>
Spessore depositato A / Thickness material A Spessore depositato B / Thickness material B	<b>- -</b>	<b>- -</b>
Diametro esterno Tubo Outside Pipe Ø (mm) (5.3; 5.7; 5.8)	<b>-</b>	<b>[SOLO PER LE POSIZIONI PREVISTE] ≥75 (PA, PB, PC, PD) SOLO PER TUBO ROTANTE; ≥500</b>
Posizione di Saldatura Welding Position (5.8)	<b>BW:PA; FW:PB</b>	<b>BW:PA; FW:PA, PB</b>
Dettagli di Saldatura (tab. 11) Welding Details (Table 11) (5.9)	<b>SS NB</b>	<b>SS NB, SS MB, BS, SS GB, SS FB</b>
Saldatura passata singola/multipla (tab. 12) Welding Details (Table 12) (5.9) [Only FW]	<b>SL</b>	<b>SL, ML</b>

Emesso a Issued at	Data d'emissione Date of issue	Data della prova Date of test (9.1)	Rivalidazione Revalidation	Validità fino a Validity until	Nome e firma certificatore Name and signature, certifier
Forlì (FC) ITALY	17 LUG 20	25 GIU 20	9.3a)	24 GIU 23	 ANTONIO STEFANO RAPPRESENTANTE UNICO SERVIZI E TECNOLOGIE DI SALDATURA CERTIFICAZIONI
			9.3b)	-	
			9.3c)	-	



TIPO DI PROVA <i>Type of Test</i>	Esito <i>Result</i>	TIPO DI PROVA <i>Type of Test</i>	Esito <i>Result</i>
Esame Visivo (EN ISO 17637) <i>Visual</i>	<b>Positivo</b>	Macrografia (EN ISO 17639) <i>Macro</i>	
Radiografia (EN ISO 17636) <i>Radiographic examination</i>		Frattura (EN ISO 9017) <i>Fracture</i>	<b>Positivo</b>
Magnetoscopia (EN ISO 17635) <i>Magnetic particle</i>		Piega (EN ISO 5173) <i>Bend</i>	<b>Positivo</b>
Penetranti (EN ISO 3452-1) <i>Penetrant</i>		Altre Prove <i>Additional tests</i>	

<b><sup>1)</sup>Conferma validità semestrale da parte del datore di lavoro (9.2)</b> <i><sup>1)</sup>Confirmation for following 6 months by employer or supervisor (refer to 9.2)</i>			<b>Prolungamento Biennale della Qualificazione da parte dell'ente di prova (9.3b)</b> <i>Revalidation for qualification by Examiner Body for the following 2 years (refer to 9.3b)</i>		
Data / <i>Date</i>	Firma / <i>Signature</i>	Titolo / <i>Position</i>	Data / <i>Date</i>	Firma / <i>Signature</i>	Titolo / <i>Position</i>

Nota: <sup>1)</sup> Conferma da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore della Saldatura / *Confirmation by employer / Welding coordinator.*



Designazione: <b>135 P BW 1 FM1 S T12 PA SS NB</b> Designation: <b>135 P FW 1 FM1 S t12 PB sl</b>		Riferimento WPS: <b>01; 02</b> WPS Reference:
Saldatore Welder:	Cognome / Nome Surname / Name:	Identificazione Identification: <b>IC</b>
Data di Nascita / Luogo di Nascita: Date of birth: / Place of birth:		Foto (Se richiesto)  (if required)
Metodo di Identificazione / Method of Identification:		
Datore di Lavoro Employer: <b>TITANCALL SPA</b>		
Codice / Norma di collaudo: Code / testing standard: <b>UNI EN ISO 9606-1:2017</b>		Esaminatore: Examiner or examining body: <b>Angeli Davide</b>
Conoscenze: Job knowledge:	Accettabile / Acceptable	<input checked="" type="checkbox"/> Non testato / Not Tested
Prova supplementare di saldatura ad angolo: Supplementary fillet weld test:	<input checked="" type="checkbox"/> Eseguito / Yes	<input type="checkbox"/> Non eseguito / No

VARIABILI Variables	DETTAGLI DELLA PROVA Test weld detail	CAMPO DI VALIDITÀ Range of qualification
Processi di saldatura Welding processes (5.2)	<b>135</b>	<b>135, 138</b>
Modalità di Trasferimento [131/135/138] Transfer Mode (5.2)	<b>SHORT ARC + SPRAY ARC</b>	<b>Root: ALL / Fill: SPRAY ARC; GLOBULAR ARC; PULSED ARC</b>
Tipo di prodotto (Lamiera o tubo) Product Type (Plate or pipe) (5.3)	<b>P</b>	<b>TUBE, PLATE</b>
Tipo di Giunto Type of weld (5.4)	<b>BW, FW</b>	<b>BW, FW</b>
Gruppo Materiale Base Parent Material Groups (CEN ISO/TR 15608)	<b>1</b>	<b>1÷11</b>
Gruppo Metallo d'Apporto Filler Material Groups (Table 2-3)	<b>FM1</b>	<b>FM1; FM2</b>
Tipo Metallo d'Apporto Filler Type (Table 4-5)	<b>S</b>	<b>S, M</b>
Tipo gas o flusso di protezione Shielding gas / flux (EN ISO 14175)	<b>M21</b>	<b>ALL ACTIVE GAS</b>
Ausiliari Auxiliaries (e.g. backing gas)	<b>-</b>	<b>-</b>
Spessori Materiali Material Thickness(mm) (5.7)	<b>BW:12 ; FW:12</b>	<b>BW: ≥ 3 FW: ≥ 3</b>
Spessore depositato A / Thickness material A	<b>-</b>	<b>-</b>
Spessore depositato B / Thickness material B	<b>-</b>	<b>-</b>
Diametro esterno Tubo Outside Pipe Ø (mm) (5.3;5.7;5.8)	<b>-</b>	<b>[SOLO PER LE POSIZIONI PREVISTE] ≥75 (PA, PB, PC, PD) SOLO PER TUBO ROTANTE; ≥500</b>
Posizione di Saldatura Welding Position (5.8)	<b>BW:PA; FW:PB</b>	<b>BW:PA; FW:PA, PB</b>
Dettagli di Saldatura (tab. 11) Welding Details (Table 11) (5.9)	<b>SS NB</b>	<b>SS NB, SS MB, BS, SS GB, SS FB</b>
Saldatura passata singola/multipla (tab. 12) Welding Details (Table 12) (5.9) [Only FW]	<b>SL</b>	<b>SL, ML</b>

Emesso a Issued at	Data d'emissione Date of issue	Data della prova Date of test (9.1)	Rivalidazione Revalidation	Validità fino a Validity until	Nome e firma certificatore Name and signature, certifier
Forlì (FC) ITALY	17 LUG 20	25 GIU 20	9.3a)	24 GIU 23	 ANTONIO STEFANO SERVIZI E TECNOLOGIE DI SALDATURA CERTIFICAZIONI
			9.3b)	-	
			9.3c)	-	



S.T.S. SERVIZI E TECNOLOGIE DI SALDATURA s.r.l.

TIPO DI PROVA <i>Type of Test</i>	Esito <i>Result</i>	TIPO DI PROVA <i>Type of Test</i>	Esito <i>Result</i>
Esame Visivo (EN ISO 17637) <i>Visual</i>	<b>Positivo</b>	Macrografia (EN ISO 17639) <i>Macro</i>	
Radiografia (EN ISO 17636) <i>Radiographic examination</i>		Frattura (EN ISO 9017) <i>Fracture</i>	<b>Positivo</b>
Magnetoscopia (EN ISO 17635) <i>Magnetic particle</i>		Piega (EN ISO 5173) <i>Bend</i>	<b>Positivo</b>
Penetranti (EN ISO 3452-1) <i>Penetrant</i>		Altre Prove <i>Additional tests</i>	

<b><sup>1)</sup>Conferma validità semestrale da parte del datore di lavoro (9.2)</b> <i><sup>1)</sup>Confirmation for following 6 months by employer or supervisor (refer to 9.2)</i>			<b>Prolungamento Biennale della Qualificazione da parte dell'ente di prova (9.3b)</b> <i>Revalidation for qualification by Examiner Body for the following 2 years (refer to 9.3b)</i>		
Data / Date	Firma / Signature	Titolo / Position	Data / Date	Firma / Signature	Titolo / Position

Nota: <sup>1)</sup> Conferma da parte del Datore di Lavoro o del Coordinatore della Saldatura / *Confirmation by employer / Welding coordinator.*

