



BUREAU VERITAS



PRIS N° 0076C
Membro degli Accordi di Mutual Recognition EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Area : ITALY
Region :
Certificato No. : QS-ITA-21-05808-rev.0
Certificate No. :
Rif. Interno : 21.IT.4018859.138
Internal No. : P22621/21/CB/cb
Notified Body No

1. CERTIFICATO DI QUALIFICA SALDATORE IN ACCORDO A UNI EN ISO 9606-1:2017
(WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH UNI EN ISO 9606-1:2017)

1a Riconduzione del certificato N° (Renewal of certificate N°): 4646

2. DESIGNAZIONE(I): A) ISO 9606-1, 135, T, FW, FM1, S, t3, D48, PB, sl

3. N° riferimento WPS (WPS reference No): 4646

Rev. 0

4. Nome e Cognome del Saldatore (Welder's name):

5. Data e luogo di nascita (Date and Place of birth):

4a. Identificazione (Identification): DD

5a. Met. di identif. (Ident. Method): CODICE FISCALE

6. Datore di lavoro (Manufacturer): M.I.T.A. DI CECCATO G. & RONCEN P. -S.N.C. - Via Vasco Salvatelli, 10/12/14 - 32026 Borgo Valbelluna (BL)

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

8. Conoscenze tecniche / Job Knowledge: Accettabile (Acceptable) Non verificato (Not tested)

| 9. Variabili (Variables) | 42. Dettagli della prova pratica (Test piece details) | 43. 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) | sl | sl |
| 16. Gruppo (Parent material group(s)) | 1 | 1 to 11 |
| 17. Gruppo del Metallo d'apporto (Filler material group(s)) | A) FM1 | A) FM1, FM2 |
| 18. Tipo del Metallo(i) d'apporto (Filler material types) | A) S | A) S, M |
| 19. Tipo di gas (Shielding gas) EN ISO 14175 | A) M20 | 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) | 3,00 | >= 3 |
| 24. Spessore (Deposited thickness metal A) | | |
| 25. Spessore (Deposited thickness metal B) | | |
| 26. Ø esterno tubo (Outside pipe Ø) | 48,00 | >= 25 |
| 27. Posizione saldatura (Welding position) | PB | |
| Branch: | | |

| 28. Tipo di prova (Type of test) | 29. Effettuato ed accettabile (Performed and acceptable) | 30. Non verificato (Not verified) |
|---|--|-------------------------------------|
| 32. Esame visivo (Visual test) | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 33. Radiografia (Radiographic Examination) | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 34. Ultrasuoni (Ultrasonic Examination) | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 35. Frattura (Fracture test) | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 36. Prova di piega (Bend test) | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 37. Macrografia (Macrographic examination) | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 38. Prove complement. FW sup. (Addit. tests) | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 39. Nome dell'ispettore (Examiner name) | Lorenzo Marcazzan | |
| 40. Data inizio validità (Start of qualification): | 23/06/2021 | |
| 41. Validità della qualificazione: fino a (data): (Welding performance qualification valid until) | 22/06/2024 | |

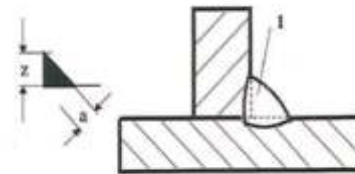
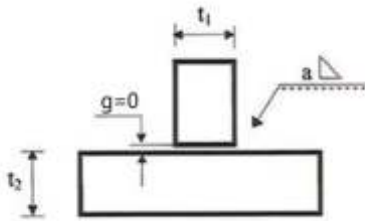
| 31. Prolungamento della qualifica da parte del datore di lavoro o del supervisore per i successivi 6 mesi (Prolongation for approval by employer/supervisor for the following 6 months) | | |
|---|-----------------------|--------------------------|
| 44. Data (Date) | 45. Firma (Signature) | 46. Posizione (Position) |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| 45. Firma (Signature) Approver | 44. Data (Date) | 46. Posizione (Position) |
| <i>Fabio Benati</i> | 11/08/2021 | |



| | | | | |
|--|-------------------------|-------------|--------|------|
| M.I.T.A. DI CECCATO G. & RONCEN P. -S.N.C. | Ref. N° WPS | 4646 | | |
| Via Vasco Salvatelli, 10/12/14 - 32026 Borgo Valbelluna (BL) | Code/Testing Standard | | Rif.QW | 4646 |
| | UNI EN ISO 15609-1:2020 | | | |

MANUFACTURES WELDING PROCEDURE SPECIFICATION
VERBALE DI PROCEDURA DI SALDATURA

| | | | | | | |
|-------------------------|-----------------------------|----------|------------|---|-------------------------------|------------|
| WPS | 4646 | del | 23/06/2021 | Method of Preparation and cleaning | Close square | |
| Welder's Name | | | | | Machine tool - grinding in WZ | |
| Base Material 1 | S195T | EN 10255 | | Base Material 2 | S275 JR | EN 10025-2 |
| | CR ISO 15608 | 1.1 | | | CR ISO 15608 | 1.1 |
| Diameter Ø (mm) | 48 | | | Diameter Ø (mm) | - | |
| Thickness t (mm) | 3 | | | Thickness t (mm) | 2 | |
| Welding Process | 135 | | | Mode of Metal Transfer | Spray Arc | |
| Type of joint | T | | | Welding Position | PB | |
| Type of weld | Fillet welded from one side | | | Angolo α = | N.A. | |
| Joint Design | | | | Welding sequences | | |



| Run | Welding Process | Size mm | Current | | Voltage | Run out Length/Trav. Speed mm; mm/min | Heat input KJ/mm | Wire speed m/min |
|--------------------------------------|-----------------|-------------|--|--|--------------------------------|---------------------------------------|------------------|------------------|
| | | | Type e polarity | Amperes | Volt | | | |
| 1 | 135 | 1,0 | DC-EP | 140 | 19 | 360 | 0,35 | N.A. |
| Filler material designation and make | | | RUN 1 | AWS A5.18: ER70S-6 - EN ISO 14341-A: G 46 5 M21 4Si1 | | | | |
| Welding machine | | EWM | Time, Temperature Method | | | None | | |
| Any special backing or Drying | | N.A. | Heating and cooling Rates | | | None | | |
| Gas Flux | Shielding | M20 | UNI EN ISO 14175 | | Bead String or Weave | | String | |
| | Backing | N.A. | UNI EN ISO 14175 | | Weaving (maximum width or run) | | N.A. | |
| Gas Flow Rate | Shielding | 12÷18 l/min | Oscillation: amplitude, freq. dwell time | | | N.A. | | |
| | Backing | N.A. | Multiple, single pass (for side): | | | Single | | |
| Tungsten Electrode Type/Size | | N.A. | Pulse welding details: | | | N.A. | | |
| Details of Back Gouging/Backing | | N.A. | Electrical Stick-out (ESO) mm | | | 14÷16 mm | | |
| Preheat Temperature | | ≥10°C | Plasma Welding details | | | N.A. | | |
| Interpass temperature | | N.A. | Torch angle and direction of welding: | | | 15° Forwards | | |
| Orefize or gas cup size | | N.A. | Post-Weld Heat Treatment and/or Ageing | | | None | | |

In the presence of Technical Person:

IIW-IWT N. IT120133A - Lorenzo Marcazzan

| | |
|---|--|
| Date | 23/06/2021 |
| Place | Via Vasco Salvatelli, 10/12/14 - 32026 Borgo Valbelluna (BL) |
| C.D.D. S.R.L. Via Salisburgo, 12 - 38121 Trento Tel 0461.950593 info@cddtek.com | |

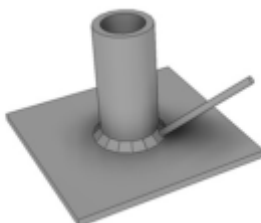


| | | | |
|--|-------------------|------|-------------|
| VERBALE ESAME VISIVO Report Visual Examination | Nr. Report | | Date |
| | VT | 4646 | 24/06/2021 |

| | | | | |
|--|--|-----------|-------------------------------|------------|
| COMMITTENTE / Customer | M.I.T.A. DI CECCATO G. & RONCEN P. -S.N.C. Via Vasco Salvatelli, 10/12/14 - 32026 Borgo Valbelluna (BL) | | | |
| Codice commessa / Order code | 21-092 | | | |
| Codice campione / Sample code | QW | DD | Data Prova / Test date | 24/06/2021 |
| Descrizione / Description | Valutazione Prova di Saldatura / Valuation Welded Test | | | |
| Pezzi esaminati / Pieces Examined | Giunto d'angolo tubo su lamiera / Fillet weld tube on plate | | | |
| Nome Saldatore / Welder's Name | | | | |
| Materiale Apporto / Welding Material | AWS A5.18: ER70S-6 - EN ISO 14341-A: G 46 5 M21 4Si1 | | | |
| Materiale Apporto / Welding Material | - | | | |
| Materiale Base 1 / Base Material 1 | EN 10255 | S195T | CR ISO 15608 | 1.1 |
| Materiale Base 2 / Base Material 2 | EN 10025-2 | S275 JR | CR ISO 15608 | 1.1 |
| Riferimenti normativi / Normative References | UNI EN ISO 9712 - UNI EN ISO 17637 - UNI EN ISO 5817 | | | |
| Livello di accettabilità / Level of acceptability | UNI EN ISO 5817 Livello B (C) | | | |
| Estensione dell'esame / Test Exstension | 100% | | | |
| Preparazione superfici / Preparing Surface | Sgrassatura e Spazzolatura | | | |
| Strumentazione / Instrumentation | occhio umano / luxmetro / bridgecam | | | |
| Illuminamento / Light | 880 | | | |

| IMPERFEZIONI <i>imperfections</i> | ISO 5817 | ISO 6520-1 | UNI EN ISO 5817 |
|--|------------------|-------------------|---------------------------------|
| | <i>Reference</i> | <i>Reference</i> | <i>Livello di accettabilità</i> |
| Cricche | 1.1 | 100 | B (non ammessa) |
| Cricca di cratere | 1.2 | 104 | B (non ammessa) |
| Porosità superficiale (saldatura testa a testa) | 1.3 | 2017 | B (non ammessa) |
| Porosità superficiale (saldatura d'angolo) | 1.3 | 2017 | B (non ammessa) |
| Cavità di ritiro terminale | 1.4 | 2025 | B (non ammessa) |
| Mancanza di fusione (incollatura) | 1.5 | 401 | B (non ammessa) |
| Incisioni marginali continua | 1.7 | 5011 | C |
| Incisioni marginali discontinua | 1.7 | 5012 | C |
| Sovrametallo eccessivo (saldatura testa a testa) | 1.9 | 502 | C |
| Convessità eccessiva (saldatura angolo) | 1.10 | 503 | C |
| Eccesso di penetrazione | 1.11 | 504 | C |
| Altezza di gola eccessiva | 1.21 | 5214 | C |
| Altro | / | / | B |

Disegno degli oggetti esaminato / Drawing of the objects examined



| | | |
|---|--|-------------|
| ESITO DELL' ESAME / Resul of Esamination | CONFORME / Conforms | |
| Operatore | <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">LORENZO MARCAZZAN</p> <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">UNI EN ISO 9712</p> <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">VT LIV 3</p> | |
| LORENZO MARCAZZAN - IND-18-00174-C | | |
| 3° livello CND - VT | | |
| Data | | 24/06/2021 |
| Luogo | | Trento (TN) |

| | | | |
|---|-------------------|------|-------------|
| PROVA DI FRATTURA Fracture Test | Nr. Report | | Date |
| | FR | 4646 | 24/06/2021 |

| | | | | | |
|---|---|-----------|-----------|------------|---------|
| In conformità al risultato del test "prova di frattura" <i>According to test result "fracture test"</i> | UNI EN ISO 9017:2018 | | | | |
| Nome del saldatore / Welder's Name | | | | | |
| Luogo e data di nascita / Place and Date of Birth | | | | | |
| Scopo dell'esame / Purpose of the examination | VALUTATION WELDED TEST Valutazione prova di saldatura | | | | |
| | Rif. | QW | 4646 | | |
| Metodo di identificazione / Method of Identification | STAMP | | QW | DD | |
| | | | | | |
| Costruttore / Manufacturer | M.I.T.A. DI CECCATO G. & RONCEN P. -S.N.C. | | | | |
| Forma del prodotto / Form of Product | Giunto d'angolo tubo su lamiera / Fillet weld tube on plate | | | | |
| Materiale base 1 / Parent metal 1 | CR ISO 15608 | Gr. | 1.1 | EN 10255 | S195T |
| Materiale base 2 / Parent metal 2 | CR ISO 15608 | Gr. | 1.1 | EN 10025-2 | S275 JR |
| Materiale d'apporto / Consumable | AWS A5.18: ER70S-6 - EN ISO 14341-A: G 46 5 M21 4Si1 | | | | |
| | - | | | | |

Test di frattura in conformità con UNI EN ISO 9017:2018
Fractur test in accordance with UNI EN ISO 9017:2018

| Test Specimen N°/position | Type of Notch | Denomination | RESULT | | |
|---------------------------|---------------|--------------|-------------------------------|------------------|---------------------|
| | | | Type and size of imperfection | Quality Level | |
| 4646 | 1 | FN | Fillet Weld | Free from faults | B (UNI EN ISO 5817) |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

| | | |
|---|---|-------------|
| Note | | |
| | | |
| ESITO DELL' ESAME / Resul of Esamination | CONFORME / Conforms | |
| Operatore | <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">LORENZO MARCAZZAN</p> <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">UNI EN ISO 9712</p> <p style="color: red; font-weight: bold; font-size: 0.8em;">LIV 3</p> | |
| Lorenzo Marcazzan - IND-18-00174-C | | |
| 3° livello CND - VT | | |
| Data | | 24/06/2021 |
| Luogo | | Trento (TN) |