

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



Area : North-East Area - ITALY Region :	Pagina Page
Certificato No. : PAD-12-A-1513 Certificate No. :	
Rif. Interno : 12.IT.1189333.138 Internal No. : P31094/12/LR/lr	1 / 2

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, 141, P, BW, 8, S, t03, PA, bs
 DESIGNATION : B) EN287-1, 135, P, BW, 8, S, t07, PA, bs

Foto
(se richiesto)
Identity
Photography
(if required)

N° riferimento della SPS: 01/12 Rev. 0
 WPS reference N° :

Saldatore: Cognome / Surname :
 Welder : Nome / Name :
 Data di nascita / Date of birth :
 Luogo di nascita / Place of birth :

Identificazione : SA
 Identification :
 Metodo di identificazione : stamp
 Identification method :

Datore di lavoro / Employer: ARTEN s.n.c. di Mora & - Prevalle - BRESCIA - ITALY

Saggio d'angolo supplementare / Supplementary fillet weld test : Si / Yes No / No

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 <input checked="" type="checkbox"/>	Passate di riempimento Fill passes <input checked="" type="checkbox"/>	Passata di penetrazione Root-pass <input checked="" type="checkbox"/>	Passate di riempimento Fill passes <input checked="" type="checkbox"/>
Procedimento(i) saldatura / Welding process(es) (4.2 & 5.2)	A) 141 B) 135		141, 142, 143 and 145 135, 138	
Lamiera o tubo / Plate or pipe (4.3.1 & 5.3)	P "Plate"		P, T	
Tipo di giunto / Joint type (5.4)	BW		BW	
Particolari di saldatura / Weld details (5.9)	A) bs B) bs		ss mb, bs ss mb, bs	
Gruppo di metalli secondo CR ISO 15608 / Material group according to CR ISO 15608 (5.5) (Note 2)	8		8, 9.2, 9.3, 10	
Metallo(i) d'apporto / Welding consumables (5.6) (Note 3)	A) S (EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L) B) S (EN ISO 14343-A : G 19 12 3 LSi)		S S, M	
Designazione / tipo gas o flusso di protezione / Designation shielding gases or flux	A) Gas = EN ISO 14175 : ISO 14175-II-Ar B) Gas = EN ISO 14175 : ISO 14175-M13-ArO-2		Shielding Gas protection appropriated	
Dimensioni / Dimensions :				
• Spessore(i) / Thickness(es) (mm) (5.7)	10		From 3.0 mm to 20 mm	
Spessore / Thickness deposited metal A (mm)	A) 3		From 3.0 mm to 6.0 mm	
Spessore / Thickness deposited metal B (mm)	B) 7		From 3.0 mm to 14.0 mm	
• Ø esterno tubo / Pipe outside Ø (mm) (5.7)	-		≥ 150 mm	
Posizione saldatura / Welding position (5.8)	PA		Plate (P) BW : PA Plate (P) FW : -- Plate (P) T-Joint : PA, PB Pipe (T) BW : PA Pipe (T) FW : -- Branch connection : --	
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 (Note 4)			X	
Prova di piega / Bend test (Note 4)	X			
Prove complementari (**)/ Additional tests(**)	N.A.			

(**) 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	24th September 2012	23rd September 2014	Mr. Luciano ROSINA 12th November 2012



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



Area : North-East Area - ITALY	Pagina Page
Region :	
Certificato No. : PAD-12-A-1515	1 / 2
Certificate No. :	
Rif. Interno : 12.IT.1189333.138	
Internal No. : P31096/12/LR/lr	

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 , BW , 8 , S , t10 , PA , ss mb
 DESIGNATION : B) --

N° riferimento della SPS: 02/12 Rev. 0
 WPS reference N° :

Saldatore: Cognome / Surname :
 Welder: Nome / Name :
 Data di nascita / Date of birth :
 Luogo di nascita / Place of birth :

Identificazione : TC
 Identification:
 Metodo di identificazione : stamp
 Identification method:



Datore di lavoro / Employer: ARTEN s.n.c. di Mora & - Prevalle - BRESCIA - ITALY

Saggio d'angolo supplementare / Supplementary fillet weld test : Si / Yes No / No

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 <input checked="" type="checkbox"/>	Passate di riempimento Fill passes <input checked="" type="checkbox"/>	Passata di penetrazione Root-pass <input checked="" type="checkbox"/>	Passate di riempimento Fill passes <input checked="" type="checkbox"/>
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 , T	
Tipo di giunto / Joint type (5.4)	BW		BW	
Particolari di saldatura / Weld details (5.9)	A) ss mb B) --		ss mb , bs	
Gruppo di metalli secondo CR ISO 15608 / Material group according to CR ISO 15608 (5.5) (Note 2)	8		8 , 9.2 , 9.3 , 10	
Metallo(i) d'apporto / Welding consumables (5.6) (Note 3)	A) S (EN ISO 14343-A : G 19 12 3 LSi) B) --		S , M	
Designazione / tipo gas o flusso di protezione / Designation shielding gases or flux	A) Gas = EN ISO 14175: ISO 14175-M13-ArO-2 B) --		Shielding Gas protection appropriated	
Dimensioni / Dimensions :				
• Spessore(i) / Thickness(es) (mm) (5.7)	10		From 3.0 mm to 20 mm	
Spessore / Thickness deposited metal A (mm)	A) 10 B) --		From 3.0 mm to 20 mm	
Spessore / Thickness deposited metal B (mm)	--		≥ 150 mm	
• Ø esterno tubo / Pipe outside Ø (mm) (5.7)	PA			
Posizione saldatura / Welding position (5.8)			Plate (P) BW :	PA
			Plate (P) FW :	--
			Plate (P) T-Joint :	PA , PB
			Pipe (T) BW :	PA
			Pipe (T) FW :	--
			Branch connection	--
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 (Note 4)			X	
Prova di piega / Bend test (Note 4)	X			
Prove complementari (**)/ Additional tests(**)	N.A.			
(**)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 of examiner	
PADUA - ITALY	24th September 2012	23rd September 2014	Mr. Luciano ROSINA 12th November 2012	



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



Area : North-East Area - ITALY Region :	Pagina Page
Certificato No. : PAD-12-A-1517 Certificate No. :	
Rif. Interno : 12.IT.1189333.138 Internal No. : P31098/12/LR/lr	1 / 2

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 , 141 , T , BW , 8 , S , t03 , D033 , PA , ss nb
 DESIGNATION : B) --

Foto
(se richiesto)
Identity
Photography
(if required)

N° riferimento della SPS: 06/12 Rev. 0
 WPS reference N° :

Saldatore: **Cognome / Surname :**
 Welder: **Nome / Name :**
Data di nascita / Date of birth :
Luogo di nascita / Place of birth :

Identificazione : SA
 Identification:
 Metodo di identificazione : stamp
 Identification method:

Datore di lavoro / Employer: **ARTEN s.n.c. di Mora & - Prevalle - BRESCIA - ITALY**

Saggio d'angolo supplementare / Supplementary fillet weld test : **Si / Yes No / No**

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 <input checked="" type="checkbox"/>	Passate di riempimento Fill passes <input checked="" type="checkbox"/>	Passata di penetrazione Root-pass <input checked="" type="checkbox"/>	Passate di riempimento Fill passes <input checked="" type="checkbox"/>
Procedimento(i) saldatura / Welding process(es) (4.2 & 5.2)	A) 141 B) --		141 , 142 , 143 and 145	
Lamiera o tubo / Plate or pipe (4.3.1 & 5.3)	T "Pipe"		P , T	
Tipo di giunto / Joint type (5.4)	BW		BW Branch connections with an angle ≥ 60 °	
Particolari di saldatura / Weld details (5.9)	A) ss nb B) --		ss nb , ss mb , bs	
Gruppo di metalli secondo CR ISO 15608 / Material group according to CR ISO 15608 (5.5) (Note 2)	8		8 , 9.2 , 9.3 , 10	
Metallo(i) d'apporto / Welding consumables (5.6) (Note 3)	A) S (EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L) B) --		Root : S ; Fill : M , nm	
Designazione / tipo gas o flusso di protezione / Designation shielding gases or flux	A) Gas = EN ISO 14175 : ISO 14175-11-Ar B) --		Shielding Gas protection appropriated	
Dimensioni / Dimensions :				
• Spessore(i) / Thickness(es) (mm) (5.7)	3		From 3 mm to 6 mm	
Spessore / Thickness deposited metal A (mm)	A) 3		From 3 mm to 6 mm	
Spessore / Thickness deposited metal B (mm)	B) --			
• Ø esterno tubo / Pipe outside Ø (mm) (5.7)	33.7		≥ 25 mm	
Posizione saldatura / Welding position (5.8)	PA		Plate (P) BW : PA Plate (P) FW : -- Plate (P) T-Joint : -- Pipe (T) BW : PA Pipe (T) FW : -- Branch connection : 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 (Note 4)		X
Prova di piega / Bend test (Note 4)		X
Prove complementari (**)/ Additional tests(**)	N.A.	

(**) 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	24th September 2012	23rd September 2014	Mr. Luciano ROSINA 12th November 2012

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-1519	1 / 2
Certificate No. :	
Rif. Interno : 12.IT.1189333.138	
Internal No. : P31100/12/LR/IR	

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 , 141 , T , BW , 8 , S , t03 , D101 , PA , ss nb
 DESIGNATION : B) --



N° riferimento della SPS: 07/12 Rev. 0
 WPS reference N° :

Saldatore: **Cognome / Surname :**
 Welder : **Nome / Name :**
Data di nascita / Date of birth :
Luogo di nascita / Place of birth :

Identificazione : **TC**
 Identification :
 Metodo di identificazione : **stamp**
 Identification method :

Datore di lavoro / Employer: **ARTEN s.n.c. di Mora & - Prevalle - BRESCIA - ITALY**

Saggio d'angolo supplementare / Supplementary fillet weld test : **Si / Yes No / No**

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 <input checked="" type="checkbox"/>	Passate di riempimento Fill passes <input checked="" type="checkbox"/>	Passata di penetrazione Root-pass <input checked="" type="checkbox"/>	Passate di riempimento Fill passes <input checked="" type="checkbox"/>
Procedimento(i) saldatura / Welding process(es) (4.2 & 5.2)	A) 141 B) --		141 , 142 , 143 and 145	
Lamiera o tubo / Plate or pipe (4.3.1 & 5.3)	T "Pipe"		P , T	
Tipo di giunto / Joint type (5.4)	BW		BW Branch connections with an angle $\geq 60^\circ$	
Particolari di saldatura / Weld details (5.9)	A) ss nb B) --		ss nb , ss mb , bs	
Gruppo di metalli secondo CR ISO 15608 / Material group according to CR ISO 15608 (5.5) (Note 2)	8		8 , 9.2 , 9.3 , 10	
Metallo(i) d'apporto / Welding consumables (5.6) (Note 3)	A) S (EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L) B) --		Root : S ; Fill : M , nm	
Designazione / tipo gas o flusso di protezione / Designation shielding gases or flux	A) Gas = EN ISO 14175 : ISO 14175-11-Ar B) --		Shielding Gas protection appropriated	
Dimensioni / Dimensions :				
• Spessore(i) / Thickness(es) (mm) (5.7)	3		From 3 mm to 6 mm	
Spessore / Thickness deposited metal A (mm)	A) 3 B) --		From 3 mm to 6 mm	
Spessore / Thickness deposited metal B (mm)				
• Ø esterno tubo / Pipe outside Ø (mm) (5.7)	101.6		≥ 50.8 mm	
Posizione saldatura / Welding position (5.8)	PA		Plate (P) BW : PA Plate (P) FW : -- Plate (P) T-Joint : -- Pipe (T) BW : PA Pipe (T) FW : -- Branch connection : 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 (Note 4)			X	
Prova di piega / Bend test (Note 4)			X	
Prove complementari (**)/ Additional tests(**)	N.A.			

(**) 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	24th September 2012	23rd September 2014	Mr. Luciano ROSINA 12th November 2012