| | | | |
|---|---|---|---|
| **Rapporto di Prova** Test Report | 24-05731-02 Pag. 1 di 2 | **Data** Date | 30/07/2024 |
| **Committente** Customer | **STUDIO ERREEMME S.R.L.** Via Landucci, 6 41043 CASINALBO - MO | | |

| | |
|---|---|
| **Vostro riferimento** / Reference | Rif DDT del - - |
| **Ordine di acquisto** / Purchase Order | |
| **Campione** / Sample (1) | 01/2013 |
| **Descrizione** / Description (1) | 9606-1 |
| **Data ricevimento** / Receiving date | 29/07/2024 |
| **Ns. codice campione** / Sample code | **24-05731** 01-01 |
| **Prova richiesta** / Test | PROVE QUALIFICA SALDATORE |
| **Data inizio prova** / Test start date | 26/07/2024 |
| **Data fine prova** / Test end date | 26/07/2024 |

**ESAME VISIVO DI GIUNTI SALDATI PER FUSIONE**
**MATERIALI METALLICI FERROSI E LEGHE DI ALLUMINIO: GRUPPI SALDATI**
**(PROVA NON ACCREDITATA – NOT ACCREDITED TEST)**
**Welded Joint: Visual Examination**
Ferrous and aluminium alloys: weldments

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Ente collaudo /** Inspector | TEC-Eurolab – Sede operativa via Grieco 91 - Campogalliano (MO) | | | | |
| **Norma di riferimento** Reference Standard | UNI EN ISO 17637: 2017<br>UNI EN ISO 6520-1: 2008<br>CEN ISO/TR 15608: 2012<br>UNI EN ISO 5817: 2023 | **Scopo esame** Purpose examination | UNI EN ISO 9606-1: 2017 | **Campionamento** Sampling | Effettuato dal committente |
| **Procedura** (1) WPS | 01/2013 | **Luogo** Place | ERREMME | **Temperatura di esecuzione test** Test temperature | Room Temperature |
| **Materiale** (1) Material | Gruppo 1 | **Metallo d'apporto** (1) Welding Consumable | FM1 | **Tipo di giunto** (1) Type of joint | FW |
| **Livelli di qualità delle imperfezioni** Quality level of imperfection | A welder is qualified if the imperfections are within quality level B in EN ISO 5817, except for imperfections as follows: excess weld metal, excessive convexity, excessive throat thickness and excessive penetration and incorrect weld toe, for which level C. | | | | |

| **Saldatore ID** (1) Welder stamp ID | **Campione** (1) Specimen | **Descrizione** (1) Denomination | **Risultati** / Result | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | **Tipo** / Type | **Dimens. Imperfezioni** Size of Imperfection | **Valutazione** Remarks |
| **CG** | 01-01 | WPS 01/2013 | -- | -- | **Acceptable** |
| | | | | | |

**Il Responsabile della Prova**
I.W.I. GIANLUCA MALUDROTTU

Firmato digitalmente da: CAPPELLIERI CHRISTIAN - Responsabile di Commessa

I risultati analitici si riferiscono unicamente al campione sottoposto a prova, così come ricevuto, e non al campione o articolo da cui lo stesso è stato prelevato. La riproduzione parziale del presente rapporto di prova non è consentita senza autorizzazione del Laboratorio. Per le dichiarazioni di conformità, ove riportate, il Laboratorio adotta il criterio standard dello "shared risk" in accordo con la ILAC-G8, senza tenere conto dell'incertezza, salvo diversamente prescritto da norma, specifica o richiesto dal Cliente. Il Laboratorio declina la propria responsabilità per le informazioni fornite dal Cliente, ove riportate nel presente rapporto. L'accreditamento non significa approvazione del prodotto da parte dell'Organismo di Accreditamento o del Laboratorio.

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Rapporto di Prova** Test Report | **24-05731-02** Pag. 2 di 2 | **Data** Date | 30/07/2024 |
| **Committente** Customer | **STUDIO ERREEMME S.R.L.** Via Landucci, 6 41043 CASINALBO - MO | | |

| | |
|---|---|
| **Vostro riferimento** / Reference | Rif DDT del - - |
| **Ordine di acquisto** / Purchase Order | |
| **Campione** / Sample (1) | 01/2013 |
| **Descrizione** / Description (1) | 9606-1 |
| **Data ricevimento** / Receiving date | 29/07/2024 |
| **Ns. codice campione** / Sample code | **24-05731** 01-01 |
| **Prova richiesta** / Test | PROVE QUALIFICA SALDATORE |
| **Data inizio prova** / Test start date | 26/07/2024 |
| **Data fine prova** / Test end date | 26/07/2024 |

**ESAME MACROGRAFICO**
**MATERIALI METALLICI FERROSI E LEGHE DI ALLUMINIO: GRUPPI SALDATI**
**(PROVA NON ACCREDITATA – NOT ACCREDITED TEST)**
**Welded Joint: Macrographic test**
Ferrous and aluminium alloys: weldments

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Norma di riferimento** /Reference Standard: **UNI EN ISO 17639: 2022** | | | | | |
| **Campionamento/Sampling:** Effettuato dal committente | | | | | |
| **Altri Riferimenti Normativi** /Other Standards | UNI EN ISO 6520-1: 2008; UNI EN ISO 5817: 2023 Liv. B.; UNI CEN ISO/TR 15608: 2012; | | | | |
| **Scopo esame/** Purpose examination | UNI EN ISO 9606-1: 2017 | | | | |
| **Ente collaudo/**Inspector | **TEC-Eurolab srl** | | | | |
| **Procedura** (1) WPS | 01/2013 | **Luogo** Place | ERREMME | **Temperatura di esecuzione test** Test temperature | Room Temperature |
| **Materiale** (1) Material | Gruppo 1 | **Metallo d'apporto** (1) Welding Consumable | FM1 | **Attacco** Chemical etching | Nital |
| **Livelli di qualità delle imperfezioni** Quality level of imperfection | A welder is qualified if the imperfections are within quality level B in EN ISO 5817, except for imperfections as follows: excess weld metal, excessive convexity, excessive throat thickness and excessive penetration and incorrect weld toe, for which level C. | | | | |

| **Saldatore ID** (1) Welder stamp ID | **Campione** (1) Specimen | **Descrizione** (1) Denomination | **Risultati** / Result | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | **Tipo** / Type | **Dimens. Imperfezioni** Size of Imperfection | **Valutazione** Remarks |
| **CG** | 01-01 | WPS 01/2013 2 osservazioni | -- | -- | **Acceptable** |
| | | | | | |

**Il Responsabile della Prova**
I.W.I. GIANLUCA MALUDROTTU

Firmato digitalmente da: CAPPELLIERI CHRISTIAN - Responsabile di Commessa

I risultati analitici si riferiscono unicamente al campione sottoposto a prova, così come ricevuto, e non al campione o articolo da cui lo stesso è stato prelevato. La riproduzione parziale del presente rapporto di prova non è consentita senza autorizzazione del Laboratorio. Per le dichiarazioni di conformità, ove riportate, il Laboratorio adotta il criterio standard dello "shared risk" in accordo con la ILAC-G8, senza tenere conto dell'incertezza, salvo diversamente prescritto da norma, specifica o richiesto dal Cliente. Il Laboratorio declina la propria responsabilità per le informazioni fornite dal Cliente, ove riportate nel presente rapporto. L'accreditamento non significa approvazione del prodotto da parte dell'Organismo di Accreditamento o del Laboratorio.

TEC-Eurolab CERTIFICATION BODY

# CERTIFICATO DI QUALIFICA SALDATORE IN ACCORDO ALLA UNI EN ISO 9606-1: 2017

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH UNI EN ISO 9606-1: 2017

ACCREDIA L'ENTE ITALIANO DI ACCREDITAMENTO

PRS N° 0069

**Datore di lavoro** / Employer: **STUDIO ERREEMME S.R.L. -** Via Landucci, 6 - 41043 - CASINALBO

**Designazione** / Designation: **ISO 9606-1: 135S T FW FM1 S t10-10,6 D70 PB ml** | **Cert. 24-05731-01-004**

| | | |
|---|---|---|
| **Cognome** / Surname | **COLAMARTINO** | Photograph (if required) |
| **Nome** / Name | **GIONATA** | |
| **Data di nascita** / Date of birth | **09/02/1975** | |
| **Luogo di nascita** / Place of birth | **VIGNOLA (MO)** | |
| **Identificazione** / Identification | **CG** | |
| **Metodo di identificazione** / Method of identification | **C.I.** | |
| **Esame teorico** / Job Knowledge | ○ **Accettabile** / Accepted<br>▌ **Non testato** / Not tested | |
| **Procedura di riferimento del costruttore** / Manufacturer's procedure reference Nr. | **01/2013** | |
| **Prove supplementari** / Additional test | ○ **Testato** / Tested<br>▌ **Non testato** / Not tested | |

| **Variabili** Variables | **Dettagli della prova pratica** Weld test details | **Campo di validità della qualifica** Approval and range of approval |
|---|---|---|
| **Procedimento saldatura** / Welding process | a) 135<br>b) N.A. | a) 135, 138<br>b) N.A. |
| **Metodo di trasferimento metallo** / Transfer mode | a) Spray<br>b) N.A. | a) Spray, Pulsed, Globular<br>b) N.A. |
| **Lamiera o tubo** / Plate or pipe | PIPE | PLATE, PIPE |
| **Tipo di giunto** / Joint type | FW | FW |
| **Gruppo(i) di metalli base** / Parent material group(s) | 1 | 1 ÷ 11 |
| **Gruppo(i) di metalli d'apporto** / Filler metal group(s) | FM1 | FM1, FM2 |
| **Designazione Materiale d'apporto** / Filler metal designation | S | S, M |
| **Designazione gas di protezione** / Designation shielding gas | ISO 14175: M20 | -- |
| **Tipo di corrente e polarità** / Type of current and polarity | DC-EP | -- |
| **Spessore** / Thickness (mm) | a) 10<br>b) 10,6 | a) >=3<br>b) >=3 |
| **Spessore depositato** / Deposited thickness (mm) | N.A. | N.A. |
| **Spessore deposito a)** / Thickness deposed metal a) (mm) | N.A. | N.A. |
| **Spessore deposito b)** / Thickness deposed metal b) (mm) | N.A. | N.A. |
| **Ø Diam. esterno tubo** / Pipe outside diam. Ø (mm) | D1) N.A.<br>D2) 70 | D1) --<br>D2) >=35 |
| **Posizione saldatura** / Welding position | PB | PA, PB |
| **Particolari di saldatura** / Weld details | a) ml<br>b) N.A. | a) sl, ml<br>b) N.A. |
| **Altre informazioni** / Other information | -- | -- |

| **Tipo di prova** Type of test | **Effettuato ed accettabile** Performed and acceptable | **Non richiesto** Not required | **Osservazioni** Remarks |
|---|---|---|---|
| **Esame visivo** / Visual | **Acceptable** | | |
| **Ultrasuoni** / Ultrasonic Examination | | X | |
| **Radiografia** / Radiographic Examination | | X | |
| **Macrografia** / Macro | **Acceptable** | | |
| **Frattura** / Fracture test | | X | |
| **Prova di trazione modificata** / Notch Tensile test | | X | |
| **Piega** / Bend | | X | |

| Revalidation 9.3 a) | X | Valid until 25/07/2027 | | Revalidation 9.3 b) | | Valid until ~~+2years (RX)~~ | | Revalidation 9.3 c) | | Valid until ~~+6 month~~ only 3834 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

| **Nome e firma Organismo di Esame** Name and signature Examining Body | **Luogo, data dell'ispezione** Place, date of inspection | **Costruttore** Manufacturer |
|---|---|---|
| I.W.I. CAPPELLIERI CHRISTIAN<br>Christian Cappellieri | **MARANELLO (MO), 26/07/2024**<br>**Data di emissione** Date of issue<br>**30/07/2024** | |

Firmato digitalmente da: CAPPELLIERI CHRISTIAN - Responsabile di Commessa



TEC Eurolab S.r.l. ■ Viale Europa, 40 ■ 41011 Campogalliano (MO), Italia ■ Tel. +39 059 527775 ■ Fax +39 059 527773
P. IVA e C.F. 02452540368 ■ REA Modena 304470 ■ Cap. Soc. 98.800,00 € i.v. ■ info@tec-eurolab.com ■ www.tec-eurolab.com

TEC-Eurolab CERTIFICATION BODY

**CERTIFICATO DI QUALIFICA SALDATORE IN ACCORDO ALLA UNI EN ISO 9606-1: 2017**

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH UNI EN ISO 9606-1: 2017

ACCREDIA L'ENTE ITALIANO DI ACCREDITAMENTO

PRS N° 0069

**Datore di lavoro** / Employer: **STUDIO ERREEMME S.R.L. -** Via Landucci, 6 - 41043 - CASINALBO

**Designazione** / Designation: **ISO 9606-1: 135S T FW FM1 S t10-10,6 D70 PB ml** | **Cert. 24-05731-01-004**

| **Identificazione saldatore** / Welder Identification | | | **CG** | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Conferma della validità del datore di lavoro / coordinatore di saldatura / esaminatore o organismo, per i successivi 6 mesi (vedi paragrafo 9.2)**<br>Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months (refer to 9.2) | | | **Prolungamento della qualificazione da parte dell'Ente di certificazione (vedi paragrafo 9.3)**<br>Prolongation for qualification by examining body (refer to 9.3) | | |
| **Data**<br>Date | **Firma**<br>Signature | **Posizione o titolo**<br>Position or Title | **Data di scadenza**<br>Expiry Date | **Firma**<br>Signature | **Posizione o titolo**<br>Position or Title |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Firmato digitalmente da: CAPPELLIERI CHRISTIAN - Responsabile di Commessa



TEC Eurolab S.r.l. ■ Viale Europa, 40 ■ 41011 Campogalliano (MO), Italia ■ Tel. +39 059 527775 ■ Fax +39 059 527773
P. IVA e C.F. 02452540368 ■ REA Modena 304470 ■ Cap. Soc. 98.800,00 € i.v. ■ info@tec-eurolab.com ■ www.tec-eurolab.com