Rapporto di Prova Test Report	24-05731-04 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)	03/2013
Descrizione / Description (1)	9606-1
Data ricevimento / Receiving date	29/07/2024
Ns. codice campione / Sample code	**24-05731** 03-01
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 UNI EN ISO 6520-1: 2008 CEN ISO/TR 15608: 2012 UNI EN ISO 5817: 2023	**Scopo esame** Purpose examination	UNI EN ISO 9606-1: 2017	**Campionamento** Sampling	Effettuato dal committente
Procedura (1) WPS	03/2013	**Luogo** Place	ERREEMME	**Temperatura di esecuzione test** Test temperature	Room Temperature
Materiale (1) Material	Gruppo 8	**Metallo d'apporto** (1) Welding Consumable	FM5	**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
BA	03-01	WPS 03/2013	--	--	**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.

Vostro riferimento / Reference	Rif DDT del - -
Ordine di acquisto / Purchase Order	
Campione / Sample (1)	03/2013
Descrizione / Description (1)	9606-1
Data ricevimento / Receiving date	29/07/2024
Ns. codice campione / Sample code	**24-05731** 03-01
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	03/2013	**Luogo** Place	ERREEMME	**Temperatura di esecuzione test** Test temperature	Room Temperature
Materiale (1) Material	Gruppo 8	**Metallo d'apporto** (1) Welding Consumable	FM5	**Attacco** Chemical etching	HF
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
BA	03-01	WPS 03/2013 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 FM5 S t1,5-2,5 D17,2 PB sl** | **Cert. 24-05731-01-006**

Cognome / Surname	**BRUGOLETTA**	Photograph (if required)
Nome / Name	**ALEX**	
Data di nascita / Date of birth	**05/12/1992**	
Luogo di nascita / Place of birth	**VIGNOLA (MO)**	
Identificazione / Identification	**BA**	
Metodo di identificazione / Method of identification	**C.I.**	
Esame teorico / Job Knowledge	○ **Accettabile** / Accepted ▌ **Non testato** / Not tested	
Procedura di riferimento del costruttore / Manufacturer's procedure reference Nr.	**03/2013**	
Prove supplementari / Additional test	○ **Testato** / Tested ▌ **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 b) N.A.	a) 135, 138 b) N.A.
Metodo di trasferimento metallo / Transfer mode	a) Spray b) N.A.	a) Spray, Pulsed, Globular 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)	8	1 ÷ 11
Gruppo(i) di metalli d'apporto / Filler metal group(s)	FM5	FM5
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) 1,5 b) 2,5	a) 1,5 TO 3 b) 2,5 TO 5
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. D2) 17,2	D1) -- D2) 17,2 TO 34,4
Posizione saldatura / Welding position	PB	PA, PB
Particolari di saldatura / Weld details	a) sl b) N.A.	a) sl 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 Christian Cappellieri	**MARANELLO (MO), 26/07/2024** **Data di emissione** Date of issue **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 FM5 S t1,5-2,5 D17,2 PB sl** | **Cert. 24-05731-01-006**

Identificazione saldatore / Welder Identification			**BA**		
Conferma della validità del datore di lavoro / coordinatore di saldatura / esaminatore o organismo, per i successivi 6 mesi (vedi paragrafo 9.2) 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)** Prolongation for qualification by examining body (refer to 9.3)		
Data Date	**Firma** Signature	**Posizione o titolo** Position or Title	**Data di scadenza** Expiry Date	**Firma** Signature	**Posizione o titolo** 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