

IIS - Founding Member of



Examining body / Ente Esaminatore

IIS CERTCorporate Governance
Istituto Italiano della Saldatura
 SGQ n° 021A PRS n° 021C
 PRD n° 021B SGA n° 033D
 Membro degli accordi di mutuo riconoscimento EA, IAF e ILAC
 Signatory of EA, IAF and ILAC
 Mutual recognition agreement
Notified Body / Ente Notificato
0475 CEEWELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1:2013
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE IN ACCORDO CON EN ISO 9606-1:2013**GA2918/14 rev.00**

Designation / Designazione

EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s 15 PA ss nb

Manufacturer's WPS reference N.

FER 01/12 Rev.0 and FER 02/12 Rev.0

Procedura di riferimento del costruttore

Welder / Saldatore

Surname / Cognome

DI FRANCESCO

Name / Nome

PAOLO

Identification / Punzone

DFP

Date of birth / Data di nascita

18/08/1967

Place of birth / Luogo di nascita

AOSTA (AO)

Employer / Datore di lavoro

FER di Di Francesco Paolo - Fraz. Pont Suaz, 99/A - 11020 CHARVENSOD (AO)

Job Knowledge / Esame teorico

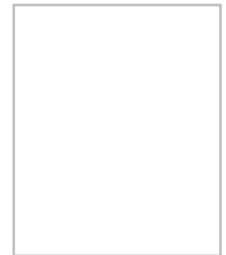
 Accepted Not tested

Supplementary fillet weld test (clause 5.4e) /

 Acceptable Not tested

Prova supplementare su giunto d'angolo (par. 5.4e)

Photo if required



Variables / Variabil	Weld test detail Dettagli prova pratica	Approval and range of approval Campo di validità dell'approvazione
Welding process(es) / Processo(i) di saldatura	111	111
Transfer mode / Modo di trasferimento	-	-
Plates or Pipes / Lamiera o tubi	PLATE	Plates and pipes
Joint type / Tipo di giunto	BW/BUTT WELD ss nb MULTI LAYER	BW: ss nb/mb/gb/fb - bs
Parent material group(s) / Gruppo(i) mat. base	1.1	1÷11
Filler material group / Gruppo mat. d'apporto	FM1	FM1,FM2
Filler metal type / Tipo materiale d'apporto	EN ISO 2560-A E 42 5 B 3 2 H5	Root B - Filling B, A, RA, RB, RC, RR, R
Shielding desig. / Desig. protezione	NA	-----
Gas backing / Gas di protezione	NA	-----
Auxiliares / Ausiliari	-----	-----
Type of current / Tipo di corrente	DC	-----
Type of polarity / Tipo di polarità	EP	-----
Material thickness / Spessore materiale (mm)	15	-----
Deposited thickness / Spessore deposito (mm)	15	Bw: >=3,0 Fw: >=3,0
Pipe outside diam. / Diam. esterno tubo (mm)	NA	>=75
Welding position / Posizione di saldatura	PA	P BW: PA P FW: PA,PB T BW: PA T FW: PA,PB T Branch: --

Type of test / Tipo di prova	Performed - acceptable / Effettuate - accettate	Remarks / Osservazioni
Visual examination / Esame visivo	ACCEPTABLE	--
Radiography / Esame radiografico		
Penetrant test / Esame con liquidi penetranti		
Magnetic particle test / Esame magnetoscopico		
Macro test / Esame macro		
Fracture test / Prova di frattura	ACCEPTABLE	IIS CERT report No. TOS/01/14
Bend test / Prova di piegamento		
Additional test / Prove addizionali		

Remarks/Note : This certificate is valid only if signed every six month as prescribed./ Il presente certificato è valido solo se sono presenti le firme semestrali previste.

 Revalidation/Rivalidazione 9.3(a) Revalidation/Rivalidazione 9.3(b) Revalidation/Rivalidazione 9.3(c)

CERTIFICATION AREA CSP AREA CERTIFICAZIONE CSP	LOCATION, ISSUE AND EXPIRY DATE LUOGO, DATA DI EMISSIONE E SCADENZA	MANUFACTURER COSTRUTTORE
 Paolo Tosa	Genova 21/10/2014 20/10/2017	

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE

GA2918/14



SGQ n° 021A PRS n° 021C
PRD n° 021B SGA n° 033D
Membro degli accordi di mutuo
riconoscimento EA
Signatory of EA
Mutual recognition agreement

Designation / Designazione

EN ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s 15 PA ss nb

EN ISO 9606-1:2013

Confirmation of validity (see clause 9.2)

Conferma della validità (vedere punto 9.2)

**Revalidation of qualification carried out by IIS Cert
(see clause 9.3(a))**

Rivalidazione della qualificazione effettuata da IIS Cert
(vedere punto 9.3(a))

Date Data	Signature Firma	Position or title Posizione o titolo

Expiry Date Data scadenza	Signature Firma	Position or title Posizione o titolo