

IIS - Founding Member of



Examining body / Ente Esaminatore

IIS CERT

Corporate 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 CEE

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1:2013
 CERTIFICATO DI QUALIFICA DEL SALDATORE IN ACCORDO CON EN ISO 9606-1:2013

VA0116/15 rev.00

Designation / Designazione

EN ISO 9606-1 135 P P BW FM1 S s 10 PA bs EN
ISO 9606-1 135 P P FW FM1 S t 10 PB ml

Manufacturer's WPS reference N.

Procedura di riferimento del costruttore

Welder / Saldatore

MAD 01/14 Rev.0 and MAD 02/14 Rev.0

Surname / Cognome

Name / Nome

Identification / Punzone

**

Date of birth / Data di nascita

Place of birth / Luogo di nascita

Employer / Datore di lavoro

Job Knowledge / Esame teorico

Supplementary fillet weld test (clause 5.4e) /

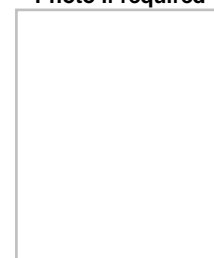
Prova supplementare su giunto d'angolo (par. 5.4e)

MAD SRL - Via delle Industrie, 105 - 31030 CASIER (TV)

⊗ Accepted ☒ Not tested

⊗ Acceptable ☒ Not tested

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	135	135/138
Transfer mode / Modo di trasferimento	P-PULSED ARC	Globular, Spray, Pulsed transfer
Plates or Pipes / Lamiere o tubi	PLATE	Plates and pipes
Joint type / Tipo di giunto	BW/BUTT WELD bs FW: MULTI LAYER	BW: ss mb - bs FW Single and multi layer
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	135/EN ISO 14341-A G3Si1	S, M
Shielding desig. / Desig. protezione	EN ISO 14175 - M20 92%Ar+8%CO2	-----
Gas backing / Gas di protezione	NA	-----
Auxiliares / Ausiliari	NA	-----
Type of current / Tipo di corrente	DC	-----
Type of polarity / Tipo di polarità	EP	-----
Material thickness / Spessore materiale (mm)	10	-----
Deposited thickness / Spessore deposito (mm)	10	BW: 3,0÷20,0 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		
Bend test / Prova di piegamento		
Additional test / Prove addizionali		
	ACCEPTABLE	IIS Report n° MC 01/14
	ACCEPTABLE	IIS Report n° FT 01/14

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
 Nicola Ganassin	Mogliano Veneto 30/12/2014 29/12/2017	

