



## ATTESTATO DI VALUTAZIONE DI GIUNTI SALDATI EVALUATION OF TESTING OF WELDED JOINTS CERTIFICATE

**N. 79594-01**

emesso in accordo alla norma / issued according to standard **UNI EN ISO 17660-2:2007**

Designazione(i)  
Designation(s)

**Production weld test:/ Welder qualification test:**

WPS Riferimento  
WPS Reference

**01-11**

Data saldatura  
Date of welding

**14/03/2019**

Identificazione  
Identification

**OB**

Metodo  
Method

**Stamp**

Datore di lavoro  
Employer

**EDILFER SRL – Via del Lavoro, 5 - 47843 Misano Adriatico (RN)**

Conoscenze tecniche  
Job knowledge

**N.A.**

inserire foto

Nome del saldatore  
Welder's name

**Battazza Omar**

Data e luogo di nascita  
Date and place of birth

**27/06/1976**

**RIMINI (FO)**

Bellaria-Igea Marina - Italia, 15/03/2019

Valido fino al / valid until (14/03/2020)

Il Direttore Tecnico  
Technical Manager

(Dott. Ing. Giuseppe Persano Adorno)

L'Amministratore Delegato  
Chief Executive Officer

.....

Il presente documento è composto da n. 2 pagine (in formato bilingue (italiano e inglese), in caso di dubbio è valida la versione in lingua italiana).

La certificazione deve essere confermata ogni sei mesi da coordinatore di saldatura o personale responsabile del costruttore.

La validità del presente certificato è subordinata al rispetto del regolamento dell'Istituto Giordano "REG-PED-QS".

L'originale del presente documento è costituito da un documento informatico firmato digitalmente ai sensi della Legislazione Italiana applicabile.

*This document is made up of 2 pages (in a bilingual format (Italian and English), in case of dispute the only valid version is the Italian one).*

*Certification has to be confirmed at 6 month intervals by employer or welding coordinator.*

*Validity of this certificate is subject to compliance with the regulation "REG-PED-QS" issued by Istituto Giordano.*

*The original of this document consists of an electronic document digitally signed pursuant to the applicable Italian Legislation.*

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

**Variabili / Variables**

Procedimento(i) di saldatura / <i>Welding process(es)</i>	<b>Saggio di prova / Test piece</b>
Designazione materiale d'apporto / <i>Filler Material designation</i>	135 Automatic
Coordinatore di saldatura / <i>Welding coordinator</i>	G3Si1
Tipo di giunto / <i>Joint type</i>	Battazza Omar
Designazione materiale base / <i>Parent metal designation(s)</i>	Cross
Posizione saldatura / <i>Welding position</i>	B450 C
Diametro o spessore del campione / <i>Test piece diameter or thickness [mm]</i>	PA
Altezza di gola / <i>Throat thickness [mm]</i>	Ø 8 / Ø 26
Livello di qualità delle imperfezioni superficiali / <i>Quality level of surface imperfections</i>	5
Livello di qualità delle imperfezioni interne / <i>Quality level of internal imperfections</i>	C
	C

**RISULTATI DELLE PROVE / TEST RESULTS**

Provetta / test piece	Carico di rottura / Ultimate force [KN]	Area di frattura / fracture area [mm <sup>2</sup> ]	Tensione di rottura / Tensile strength [MPa]	Shear factor / Shear factor	Angolo di piega / Bend angle [°]	Posizione rottura / Location of fracture	Accettabile / Acceptable
1	31,1	50,24	619,4	N.A.	N.A.	B.M.	A
2	30,8	50,24	613,9	N.A.	N.A.	B.M.	A
3	31,0	50,24	617,5	N.A.	N.A.	B.M.	A