

CERTIFICATO



EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s 10,0 PA ss nb

Certificato N°: **TUV-A-19/171462**

Organismo d'esame: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
A-1230 Vienna, Deutschstraße 10**

Produttore – processo di saldatura **135 BW 10 C + 135 FW 10 C**

N° di riferimento (se disponibile) -

Esaminatore: **Franco Vazzoler**

Cognome / Nome del saldatore

Identificativo del saldato **UMV**

URSU Mihai Valentin

Metodo di identificazione / identificazione

Autorizzazione e secondo PED: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
Organismo indipendente riconosciuto ai sensi dell'articolo 24 della direttiva 2014/68 /UE**

patente di guida PD5566690W

Data di nascita / luogo di nascita

14.03.1989 Tecuci (Romania)

Datore di lavoro

BAGGIO GROUP SRL - 35018 SAN MARTINO DI LUPARI (PD)

Codice / Norme di riferimento

UNI EN ISO 9606-1



Dati di prova - dettagli		Scopo
Processo(i) di saldatura	135	135, 138
Transfer mode	D	D, G, P, S
Lamiera o Tubo	P	P,T secondo 5.3
Tipo di giunto	BW	BW, FW
Gruppo(i) di materiali	1.2, EN 10025-2: S355J2+N	-
Tipo di metallo d'apporto	S	S, M
Designazione	G 42 3 M21 3Si1 - BÖHLER EMK 6D	EN ISO 14341-A
Gruppo materiale d'apporto	FM1	FM1, FM2
Tipo di corrente e polarità	=/+	-
Gas di protezione	M20: 90% Ar 10% CO2	EN ISO 14175
Ausiliari	-	-
Spessore del tallone	s 10,0	von 3,0 bis 20,0 mm
Diametro esterno tubo	-	-
Posizioni di saldatura	PA	P BW: PA P FW: PA PB T BW: PA T FW: PA PB
Particolari di saldatura	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: sl, ml

per ulteriori informazioni, consultare la scheda supplementare e / o le specifiche della procedura di saldatura del produttore

Tipo di prove di qualificazione	effettuate e accettate	non richiesto	Proroga in accordo al punto 9.2.	
			Data	Firma
Saldatura di raccordo supp.	x	-		
Controllo visivo	x	-		
Esame radiografico	x	-		
Esame ultrasonoro	-	x		
Esame con liquidi penetranti	-	x		
Sezione Macrografica	-	x		
Frattura	x	-		
Prova di piega	x	-		
Prova di trazione con intaglio	-	x		
Prove addizionali *)	-	x		
Test di durezza	-	x		
Conoscenze tecniche	x	-		

Proroga in accordo al punto 9.2.	
Data	Firma

Nome e firma: **Luigi Crotti**

Ente di certificazione: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH**

Luogo di emissione: **TA ITALIA Erbusco (IT)**

Data di emissione: **15.01.2019**

Luogo di prova: **San Martino di Lupari (PD)**

Data del test **29.11.2018**

Valido fino a: **28.11.2021**



*) Dettagli sul foglio supplementare, se richiesto

**) In caso di conferma regolare del datore di lavoro o del supervisore (secondo lo standard di prova)



CERTIFICATO



EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s 10,0 PA ss nb

Certificato N°: **TUV-A-19/171463**

Organismo d'esame: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
A-1230 Vienna, Deutschstraße 10**

Produttore – processo di saldatura **135 BW 10 C + 135 FW 10 C**

N° di riferimento (se disponibile) -

Esaminatore: **Franco Vazzoler**

Cognome / Nome del saldatore

Identificativo del saldato **SM**

SIMIONI Maurizio

Metodo di identificazione / identificazione

Autorizzazione e secondo PED: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
Organismo indipendente riconosciuto ai sensi dell'articolo 24 della direttiva 2014/68 /UE**

ID-Card AV3861292

Data di nascita / luogo di nascita

04.01.1978 Cittadella (PD)

Datore di lavoro

BAGGIO GROUP SRL - 35018 SAN MARTINO DI LUPARI (PD)

Codice / Norme di riferimento

UNI EN ISO 9606-1



Dati di prova - dettagli		Scopo
Processo(i) di saldatura	135	135, 138
Transfer mode	D	D, G, P, S
Lamiera o Tubo	P	P, T secondo 5.3
Tipo di giunto	BW	BW, FW
Gruppo(i) di materiali	1.2, EN 10025-2: S355J2+N	-
Tipo di metallo d'apporto	S	S, M
Designazione	G 42 3 M21 3Si1 - BÖHLER EMK 6D	EN ISO 14341-A
Gruppo materiale d'apporto	FM1	FM1, FM2
Tipo di corrente e polarità	=/+	-
Gas di protezione	M20: 90% Ar 10% CO2	EN ISO 14175
Ausiliari	-	-
Spessore del tallone	s 10,0	da 3,0 a 20,0 mm
Diametro esterno tubo	-	-
Posizioni di saldatura	PA	P BW: PA P FW: PA PB T BW: PA T FW: PA PB
Particolari di saldatura	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: sl, ml

per ulteriori informazioni, consultare la scheda supplementare e / o le specifiche della procedura di saldatura del produttore

Tipo di prove di qualificazione	effettuate e accettate	non richiesto	Proroga in accordo al punto 9.2.	
			Data	Firma
Saldatura di raccordo supp.	x	-		
Controllo visivo	x	-		
Esame radiografico	x	-		
Esame ultrasonoro	-	x		
Esame con liquidi penetranti	-	x		
Sezione Macrografica	-	x		
Frattura	x	-		
Prova di piega	x	-		
Prova di trazione con intaglio	-	x		
Prove addizionali *)	-	x		
Test di durezza	-	x		
Conoscenze tecniche	x	-		

Nome e firma:

Luigi Crotti

Ente di certificazione:

TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Luogo di emissione:

TA ITALIA Erbusco (IT)

Data di emissione: **15.01.2019**

Luogo di prova:

San Martino di Lupari (PD)

Data del test

29.11.2018

Valido fino a: **)

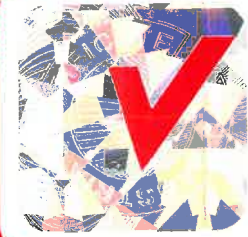
28.11.2021

*) Dettagli sul foglio supplementare, se richiesto

***) In caso di conferma regolare del datore di lavoro o del supervisore (secondo lo standard di prova)



ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICADO | CERTIFICATO | CERTIFIKAT | شهادة | 证书 | 인증서



CERTIFICATO



EN ISO 9606-1 141 P BW FM5 S s 1,5 PA ss nb

Certificato N°: **TUV-A-19/171464**

Organismo d'esame: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH**
A-1230 Vienna, Deutschstraße 10

Produttore – processo di saldatura **141 BW1.5 SS**

N° di riferimento (se disponibile) -

Esaminatore: **Franco Vazzoler**

Cognome / Nome del saldatore

ABBAD Abdelmaid

Identificativo del saldato **AAM**

Metodo di identificazione / identificazione

ID-Card CA33970CC

Autorizzazione
e secondo
PED:

TÜV AUSTRIA CERT GMBH
Organismo indipendente riconosciuto ai
sensi dell'articolo 24 della direttiva
2014/68 /UE

Data di nascita / luogo di nascita

01.01.1971 El Boroui (Marocco)



Datore di lavoro

BAGGIO GROUP SRL - 35018 SAN MARTINO DI LUPARI (PD)

Codice / Norme di riferimento

UNI EN ISO 9606-1

Dati di prova - dettagli		Scopo
Processo(i) di saldatura	141	141, 142, 143, 145
Lamiera o Tubo	P	P,T secondo 5.3
Tipo di giunto	BW	BW
Gruppo(i) di materiali	8.1, ASTM A240M-304	-
Tipo di metallo d'apporto	S	S, M
Designazione	19 12 3 L - SIDER 316L - SOGES	EN ISO 14343-A
Gruppo materiale d'apporto	FM5	FM5
Tipo di corrente e polarità	=/-	-
Gas di protezione	I1: 99,99% Ar	EN ISO 14175
Ausiliari	-	-
Spessore del tallone	s 1,5	da 1,5 a 3,0 mm
Diametro esterno tubo	-	-
Posizioni di saldatura	PA	P BW: PA T BW: PA
Particolari di saldatura	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

per ulteriori informazioni, consultare la scheda supplementare e / o le specifiche della procedura di saldatura del produttore

Tipo di prove di qualificazione	effettuate e accettate	non richiesto	Proroga in accordo al punto 9.2.	
			Data	Firma
Saldatura di raccordo supp.	-	x		
Controllo visivo	x	-		
Esame radiografico	x	-		
Esame ultrasonoro	-	x		
Esame con liquidi penetranti	-	x		
Sezione Macrografica	-	x		
Frattura	-	x		
Prova di piega	-	x		
Prova di trazione con intaglio	-	x		
Prove addizionali *)	-	x		
Test di durezza	-	x		
Conoscenze tecniche	x	-		

Nome e firma:

Luigi Crotti

Ente di certificazione:

TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Luogo di emissione:

TA ITALIA Erbusco (IT)

Data di emissione: **15.01.2019**

Luogo di prova:

San Martino di Lupari (PD)

Data del test **29.11.2018**

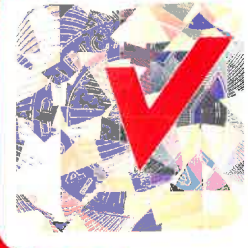
Valido fino a: ** **28.11.2021**

*) Dettagli sul foglio supplementare, se richiesto

**) In caso di conferma regolare del datore di lavoro o del supervisore (secondo lo standard di prova)



ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICADO | CERTIFICAT | СЕРТИФИКАТ | 证书 | 인증서 | شهادة



CERTIFICATO



EN ISO 9606-1 141 P BW FM5 S s 1,5 PA ss nb

Certificato N°: **TUV-A-19/171465**

Organismo d'esame: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
A-1230 Vienna, Deutschstraße 10**

Produttore – processo di saldatura **141 BW1.5 SS**

N° di riferimento (se disponibile) -

Esaminatore: **Franco Vazzoler**

Cognome / Nome del saldatore

Identificativo del saldato **SM**

SIMIONI Maurizio

Autorizzazione e secondo PED: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
Organismo indipendente riconosciuto ai sensi dell'articolo 24 della direttiva 2014/68 /UE**

Metodo di identificazione / identificazione

ID-Card AV3861292

Data di nascita / luogo di nascita

04.01.1978 Cittadella (PD)



Datore di lavoro

BAGGIO GROUP SRL - 35018 SAN MARTINO DI LUPARI (PD)

Codice / Norme di riferimento

UNI EN ISO 9606-1

Dati di prova - dettagli		Scopo
Processo(i) di saldatura	141	141, 142, 143, 145
Lamiera o Tubo	P	P, T secondo 5.3
Tipo di giunto	BW	BW
Gruppo(i) di materiali	8.1, ASTM A240M-304	-
Tipo di metallo d'apporto	S	S, M
Designazione	19 12 3 L - SIDER 316L - SOGES	EN ISO 14343-A
Gruppo materiale d'apporto	FM5	FM5
Tipo di corrente e polarità	=/-	-
Gas di protezione	I1: 99,99% Ar	EN ISO 14175
Ausiliari	-	-
Spessore del tallone	s 1,5	von 1,5 bis 3,0 mm
Diametro esterno tubo	-	-
Posizioni di saldatura	PA	P BW: PA T BW: PA
Particolari di saldatura	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

per ulteriori informazioni, consultare la scheda supplementare e / o le specifiche della procedura di saldatura del produttore

Tipo di prove di qualificazione	effettuate e accettate	non richiesto	Proroga in accordo al punto 9.2.	
			Data	Firma
Saldatura di raccordo supp.	-	X		
Controllo visivo	X	-		
Esame radiografico	X	-		
Esame ultrasonoro	-	X		
Esame con liquidi penetranti	-	X		
Sezione Macrografica	-	X		
Frattura	-	X		
Prova di piega	-	X		
Prova di trazione con intaglio	-	X		
Prove addizionali *)	-	X		
Test di durezza	-	X		
Conoscenze tecniche	X	-		

Nome e firma:

Luigi Crotti

Ente di certificazione:

TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Luogo di emissione:

TA ITALIA Erbusco (IT)

Data di emissione: **15.01.2019**

Luogo di prova:

San Martino di Lupari (PD)

Data del test

29.11.2018

Valido fino a: **)

28.11.2021

*) Dettagli sul foglio supplementare, se richiesto

**) In caso di conferma regolare del datore di lavoro o del supervisore (secondo lo standard di prova)

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICADO | CERTIFICAT | CERTIFIKAT | شهادة | 证书 | 인증서



CERTIFICATO



EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t 10,0 PB ml

Certificato N°: **TUV-A-19/171466**

Organismo d'esame: **TUV AUSTRIA CERT GMBH**
A-1230 Vienna, Deutschstraße 10

Produttore – processo di saldatura **135 FW 10 C**

N° di riferimento (se disponibile) -

Esaminatore: **Franco Vazzoler**

Cognome / Nome del saldatore

Identificativo del saldato **AAM**

ABBAD Ahmed

Metodo di identificazione / identificazione

Autorizzazione
e secondo
PED:

TUV AUSTRIA CERT GMBH
Organismo indipendente riconosciuto ai
sensi dell'articolo 24 della direttiva
2014/68 /UE

permesso di soggiorno I11445778

Data di nascita / luogo di nascita

01.01.1976 El Boroui (Marocco)

Datore di lavoro

BAGGIO GROUP SRL - 35018 SAN MARTINO DI LUPARI (PD)



Codice / Norme di riferimento

UNI EN ISO 9606-1

Dati di prova - dettagli		Scopo
Processo(i) di saldatura	135	135, 138
Transfer mode	S	S
Lamiera o Tubo	P	P,T secondo 5.3
Tipo di giunto	FW	FW
Gruppo(i) di materiali	1,2, EN 10025-2: S355J2+N	-
Tipo di metallo d'apporto	S	S, M
Designazione	G 42 3 M21 3Si1 - BÖHLER EMK 6D	EN ISO 14341-A
Gruppo materiale d'apporto	FM1	FM1, FM2
Tipo di corrente e polarità	=/+	-
Gas di protezione	M20: 90% Ar 10% CO2	EN ISO 14175
Ausiliari	-	-
Spessore del tallone	t 10,0	da 3,0 mm
Diametro esterno tubo	-	-
Posizioni di saldatura	PB	P FW: PA PB T FW: PA PB
Particolari di saldatura	ml	sl, ml



per ulteriori informazioni, consultare la scheda supplementare e / o le specifiche della procedura di saldatura del produttore

Tipo di prove di qualificazione	effettuate e accettate	non richiesto	Proroga in accordo al punto 9.2.	
			Data	Firma
Saldatura di raccordo supp.	-	x		
Controllo visivo	x	-		
Esame radiografico	-	x		
Esame ultrasonoro	-	x		
Esame con liquidi penetranti	-	x		
Sezione Macrografica	-	x		
Frattura	x	-		
Prova di piega	-	x		
Prova di trazione con intaglio	-	x		
Prove addizionali *)	-	x		
Test di durezza	-	x		
Conoscenze tecniche	x	-		

Nome e firma:

Luigi Crotti

Ente di certificazione:

TUV AUSTRIA CERT GMBH

Luogo di emissione:

TA ITALIA Erbusco (IT)

Data di emissione: **15.01.2019**

Luogo di prova:

San Martino di Lupari (PD)

Data del test

29.11.2018

Valido fino a: **)

28.11.2021

*) Dettagli sul foglio supplementare, se richiesto

**) In caso di conferma regolare del datore di lavoro o del supervisore (secondo lo standard di prova)



CERTIFICATO



EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t 10,0 PB ml

Certificato N°: **TUV-A-19/171467**

Organismo d'esame: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
A-1230 Vienna, Deutschstraße 10**

Produttore – processo di saldatura **135 FW 10 C**

N° di riferimento (se disponibile) -

Esaminatore: **Franco Vazzoler**

Cognome / Nome del saldatore

ABBAD Abdelmaid

Identificativo del saldato **AAM**

Metodo di identificazione / identificazione

ID-Card CA33970CC

Autorizzazione e secondo PED: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
Organismo indipendente riconosciuto ai sensi dell'articolo 24 della direttiva 2014/68 /UE**

Data di nascita / luogo di nascita

01.01.1971 El Boroui (Marocco)



Datore di lavoro

BAGGIO GROUP SRL - 35018 SAN MARTINO DI LUPARI (PD)

Codice / Norme di riferimento

UNI EN ISO 9606-1

Dati di prova - dettagli		Scopo
Processo(i) di saldatura	135	135, 138
Transfer mode	S	S
Lamiera o Tubo	P	P, T secondo 5.3
Tipo di giunto	FW	FW
Gruppo(i) di materiali	1,2, EN 10025-2: S355J2+N	-
Tipo di metallo d'apporto	S	S, M
Designazione	G 42 3 M21 3Si1 - BÖHLER EMK 6D	EN ISO 14341-A
Gruppo materiale d'apporto	FM1	FM1, FM2
Tipo di corrente e polarità	=/+	-
Gas di protezione	M20: 90% Ar 10% CO2	EN ISO 14175
Ausiliari	-	-
Spessore del tallone	t 10,0	da 3,0 mm
Diametro esterno tubo	-	-
Posizioni di saldatura	PB	P FW: PA PB T FW: PA PB
Particolari di saldatura	ml	sl, ml



per ulteriori informazioni, consultare la scheda supplementare e / o le specifiche della procedura di saldatura del produttore

Tipo di prove di qualificazione	effettuate e accettate	non richiesto	Proroga in accordo al punto 9.2.	
			Data	Firma
Saldatura di raccordo supp.	-	x		
Controllo visivo	x	-		
Esame radiografico	-	x		
Esame ultrasonoro	-	x		
Esame con liquidi penetranti	-	x		
Sezione Macrografica	-	x		
Frattura	x	-		
Prova di piega	-	x		
Prova di trazione con intaglio	-	x		
Prove aggiuntive *)	-	x		
Test di durezza	-	x		
Conoscenze tecniche	x	-		

Proroga in accordo al punto 9.2.	
Data	Firma

Nome e firma: **Luigi Crotti**

Ente di certificazione: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH**

Luogo di emissione: **TA ITALIA Erbusco (IT)**

Data di emissione: **15.01.2019**

Luogo di prova: **San Martino di Lupari (PD)**

Data del test **29.11.2018**

Valido fino a: **28.11.2021**

*) Dettagli sul foglio supplementare, se richiesto

**) In caso di conferma regolare del datore di lavoro o del supervisore (secondo lo standard di prova)



CERTIFICATO



EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t 10,0 PB ml

Certificato N°: **TUV-A-19/171468**

Organismo d'esame: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
A-1230 Vienna, Deutschstraße 10**

Produttore – processo di saldatura **135 FW 10 C**

N° di riferimento (se disponibile) -

Esaminatore: **Franco Vazzoler**

Cognome / Nome del saldatore

Identificativo del saldato **AAM**

HANA Agim

Autorizzazione e secondo PED: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
Organismo indipendente riconosciuto ai sensi dell'articolo 24 della direttiva 2014/68 /UE**

Metodo di identificazione / identificazione

patente di guida PD5459458P

Data di nascita / luogo di nascita

20.07.1972 Librazhd (AL)

Datore di lavoro

BAGGIO GROUP SRL - 35018 SAN MARTINO DI LUPARI (PD)

Codice / Norme di riferimento

UNI EN ISO 9606-1



Dati di prova - dettagli		Scopo
Processo(i) di saldatura	135	135, 138
Transfer mode	S	S
Lamiera o Tubo	P	P, T secondo 5.3
Tipo di giunto	FW	FW
Gruppo(i) di materiali	1.2, EN 10025-2: S355J2+N	-
Tipo di metallo d'apporto	S	S, M
Designazione	G 42 3 M21 3Si1 - BÖHLER EMK 6D	EN ISO 14341-A
Gruppo materiale d'apporto	FM1	FM1, FM2
Tipo di corrente e polarità	=/+	-
Gas di protezione	M20: 90% Ar 10% CO2	EN ISO 14175
Ausiliari	-	-
Spessore del tallone	t 10,0	da 3,0 mm
Diametro esterno tubo	-	-
Posizioni di saldatura	PB	P FW: PA PB T FW: PA PB
Particolari di saldatura	ml	sl, ml



per ulteriori informazioni, consultare la scheda supplementare e / o le specifiche della procedura di saldatura del produttore

Tipo di prove di qualificazione	effettuate e accettate	non richiesto	Proroga in accordo al punto 9.2.	
			Data	Firma
Saldatura di raccordo supp.	-	x		
Controllo visivo	x	-		
Esame radiografico	-	x		
Esame ultrasonoro	-	x		
Esame con liquidi penetranti	-	x		
Sezione Macrografica	-	x		
Frattura	x	-		
Prova di piega	-	x		
Prova di trazione con intaglio	-	x		
Prove addizionali *)	-	x		
Test di durezza	-	x		
Conoscenze tecniche	x	-		

Nome e firma:

Luigi Crotti

Ente di certificazione:

TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Luogo di emissione:

TA ITALIA Erbusco (IT)

Data di emissione: **15.01.2019**

Luogo di prova:

San Martino di Lupari (PD)

Data del test

29.11.2018

Valido fino a: **)

28.11.2021

*) Dettagli sul foglio supplementare, se richiesto

**) In caso di conferma regolare del datore di lavoro o del supervisore (secondo lo standard di prova)



CERTIFICATO



EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t 10,0 PB ml

Certificato N°: **TUV-A-19/171469**

Organismo d'esame: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
A-1230 Vienna, Deutschstraße 10**

Produttore – processo di saldatura **135 FW 10 C**

N° di riferimento (se disponibile) -

Esaminatore: **Franco Vazzoler**

Cognome / Nome del saldatore

M'BAREK Saifeddine

Identificativo del saldato **MS**

Metodo di identificazione / identificazione

patente di guida TU5497006M

Autorizzazione
e secondo
PED:

**TÜV AUSTRIA CERT GMBH
Organismo indipendente riconosciuto ai
sensi dell'articolo 24 della direttiva
2014/68 /UE**

Data di nascita / luogo di nascita

27.09.1994 Menzel Bourghiba (TN)

Datore di lavoro

BAGGIO GROUP SRL - 35018 SAN MARTINO DI LUPARI (PD)



Codice / Norme di riferimento

UNI EN ISO 9606-1

Dati di prova - dettagli		Scopo
Processo(i) di saldatura	135	135, 138
Transfer mode	S	S
Lamiera o Tubo	P	P,T secondo 5.3
Tipo di giunto	FW	FW
Gruppo(i) di materiali	1.2, EN 10025-2: S355J2+N	-
Tipo di metallo d'apporto	S	S, M
Designazione	G 42 3 M21 3Si1 - BÖHLER EMK 6D	EN ISO 14341-A
Gruppo materiale d'apporto	FM1	FM1, FM2
Tipo di corrente e polarità	=/+	-
Gas di protezione	M20: 90% Ar 10% CO2	EN ISO 14175
Ausiliari	-	-
Spessore del tallone	t 10,0	da 3,0 mm
Diametro esterno tubo	-	-
Posizioni di saldatura	PB	P FW: PA PB T FW: PA PB
Particolari di saldatura	ml	sl, ml



per ulteriori informazioni, consultare la scheda supplementare e / o le specifiche della procedura di saldatura del produttore

Tipo di prove di qualificazione	effettuate e accettate	non richiesto	Proroga in accordo al punto 9.2.	
			Data	Firma
Saldatura di raccordo supp.	-	x		
Controllo visivo	x	-		
Esame radiografico	-	x		
Esame ultrasonoro	-	x		
Esame con liquidi penetranti	-	x		
Sezione Macrografica	-	x		
Frattura	x	-		
Prova di piega	-	x		
Prova di trazione con intaglio	-	x		
Prove addizionali *)	-	x		
Test di durezza	-	x		
Conoscenze tecniche	x	-		

Nome e firma:

Luigi Crotti

Ente di certificazione:

TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Luogo di emissione:

TA ITALIA Erbusco (IT)

Data di emissione: **15.01.2019**

Luogo di prova:

San Martino di Lupari (PD)

Data del test

29.11.2018

Valido fino a: **)

28.11.2021

*) Dettagli sul foglio supplementare, se richiesto

***) In caso di conferma regolare del datore di lavoro o del supervisore (secondo lo standard di prova)

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICADO | CERTIFICATO | CERTIFIKAT | شهادة | 证书 | 인증서



CERTIFICATO



EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t 10,0 PB ml

Certificato N°: **TUV-A-19/171502**

Organismo d'esame: **TUV AUSTRIA CERT GMBH**
A-1230 Vienna, Deutschstraße 10

Produttore – processo di saldatura **135 FW 10 C**

N° di riferimento (se disponibile) -

Esaminatore: **Franco Vazzoler**

Cognome / Nome del saldatore

Identificativo del saldato **SD**

SIMIONI Davide

Metodo di identificazione / identificazione

Autorizzazione e secondo PED: **TUV AUSTRIA CERT GMBH**
Organismo indipendente riconosciuto ai sensi dell'articolo 24 della direttiva 2014/68 /UE

ID-Card AS5602068

Data di nascita / luogo di nascita

10.11.1967 Cittadella (PD)

Datore di lavoro

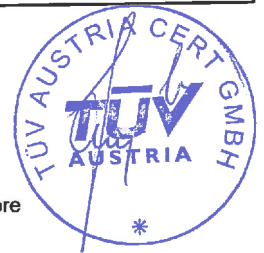
BAGGIO GROUP SRL - 35018 SAN MARTINO DI LUPARI (PD)

Codice / Norme di riferimento

UNI EN ISO 9606-1



Dati di prova - dettagli		Scopo
Processo(i) di saldatura	135	135, 138
Transfer mode	S	S
Lamiera o Tubo	P	P, T secondo 5.3
Tipo di giunto	FW	FW
Gruppo(i) di materiali	1,2, EN 10025-2: S355J2+N	-
Tipo di metallo d'apporto	S	S, M
Designazione	G 42 3 M21 3Si1 - BÖHLER EMK 6D	EN ISO 14341-A
Gruppo materiale d'apporto	FM1	FM1, FM2
Tipo di corrente e polarità	=/+	-
Gas di protezione	M20: 90% Ar 10% CO2	EN ISO 14175
Ausiliari	-	-
Spessore del tallone	t 10,0	da 3,0 mm
Diametro esterno tubo	-	-
Posizioni di saldatura	PB	P FW: PA PB T FW: PA PB
Particolari di saldatura	ml	sl, ml



per ulteriori informazioni, consultare la scheda supplementare e / o le specifiche della procedura di saldatura del produttore

Tipo di prove di qualificazione	effettuate e accettate	non richiesto	Proroga in accordo al punto 9.2.	
			Data	Firma
Saldatura di raccordo supp.	-	x		
Controllo visivo	x	-		
Esame radiografico	-	x		
Esame ultrasonoro	-	x		
Esame con liquidi penetranti	-	x		
Sezione Macrografica	-	x		
Frattura	x	-		
Prova di piega	-	x		
Prova di trazione con intaglio	-	x		
Prove aggiuntive *)	-	x		
Test di durezza	-	x		
Conoscenze tecniche	x	-		

Nome e firma:

Luigi Crotti

Ente di certificazione:

TUV AUSTRIA CERT GMBH

Luogo di emissione:

TA ITALIA Erbusco (IT)

Data di emissione: **17.01.2019**

Luogo di prova:

San Martino di Lupari (PD)

Data del test

29.11.2018

Valido fino a: **)

28.11.2021

*) Dettagli sul foglio supplementare, se richiesto

***) In caso di conferma regolare del datore di lavoro o del supervisore (secondo lo standard di prova)

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICADO | CERTIFICATO | CERTИФИКАТ | شهادة | 证书 | 인증서