



**BUREAU
VERITAS**



00031

Area : **ITALY**
Region :
Certificato No. : **QS-ITA-26-00063-rev.0**
Certificate No. :
Rif. Interno : **25.SF.13674063.783**
Internal No. : **R5001/26/DL/ep**
Notified Body **No**

1. CERTIFICATO DI QUALIFICA SALDATORE IN ACCORDO A UNI EN ISO 9606-1:2017

(WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH UNI EN ISO 9606-1:2017)

1a Riconduzione del certificato N° (Renewal of certificate N°):

2. DESIGNAZIONE(I): **A) ISO 9606-1, 141, T/P, FW, FM5, S, t2/6, D60.3, PH, ml**

3. N° riferimento WPS (WPS reference No): **DIV 02/25**

Rev. 0

4. Nome e Cognome del Saldatore (Welder's name): **Mirko Bosetto**

5. Data e luogo di nascita (Date and Place of birth): **22/06/1993 - Giussano - MI - ITALY**

5a. Met. di identif. (Ident. Method): **STAMP**

6. Datore di lavoro (Manufacturer): **DIVERSI IMPIANTI S.R.L. - Località Zinepri 33B, 55027, Galliciano, LU, Italy**

7. Saggio d'angolo supplementare (Supplementary fillet weld test): Si (Yes) ☐ No (No) ☒

8. Conoscenze tecniche / Job Knowledge: Accettabile (Acceptable) ☐ Non verificato (Not tested) ☒

9. Variabili (Variables)	42. Dettagli della prova pratica (Test piece details)	43. Campo di validità della qualifica (Range of qualification)
10. Procedimento(i) saldatura (Welding process (es))	A) 141	A) 141, 142, 143 and 145
11. Modalità di trasferimento (Transfer mode)		
12. Lamiera o tubo (Plate or pipe)	T & P	T, P
13. Tipo di saldatura (Type of weld)	FW	FW
14. Particolari di saldatura (Weld details)		
15. Multistrato o strato singolo (Multilayer -singlelayer)	ml	ml, sl
16. Gruppo (Parent material group(s))	8	1 to 11 (8 without FM)
17. Gruppo del Metallo d'apporto (Filler material group(s))	A) FM5	A) FM5
18. Tipo del Metallo(i) d'apporto (Filler material types)	A) S	A) S, M, nm
19. Tipo di gas (Shielding gas) EN ISO 14175	A) I1	A) Appropriated shielding gas protection
20. Materiali ausiliari (Auxiliaries)		
21. Tipo di corrente e polarità (Type of current and polarity)	A) DC EN	
22. Dimensioni (Dimensions) :		
23. Spessore(i) materiale (Material thickness)	T=2,00 & P=6,00	T : 2 to 4 & P >= 3
24. Spessore (Deposited thickness metal A)		
25. Spessore (Deposited thickness metal B)		
26. Ø esterno tubo (Outside pipe Ø)	60,30	>= 30,15
27. Posizione saldatura (Welding position)	PH	P BW: P FW: ALL EXCEPT VERTICAL DOWN T BW: T FW: ALL EXCEPT VERTICAL DOWN Branch:

28. Tipo di prova (Type of test)	29. Effettuato ed accettabile (Performed and acceptable)	30. Non verificato (Not verified)	31. Prolungamento della qualifica da parte del datore di lavoro o del supervisore per i successivi 6 mesi (Prolongation for approval by employer/supervisor for the following 6 months)
32. Esame visivo (Visual test)	☒	☐	44. Data (Date)
33. Radiografia (Radiographic Examination)	☐	☒	45. Firma (Signature)
34. Ultrasuoni (Ultrasonic Examination)	☐	☒	46. Posizione (Position)
35. Frattura (Fracture test)	☐	☒	
36. Prova di piega (Bend test)	☐	☒	
37. Macrografia (Macrographic examination)	☒	☐	
38. Prove complement. FW sup. (Addit. tests)	☐	☒	
39. Nome dell'ispettore (Examiner name)	Elisa Petracchi		45. Firma (Signature) Approver
40. Data inizio validità (Start of qualification) :	18/12/2025		44. Data (Date)
41. Validità della qualificazione: fino a (data): (Welding performance qualification valid until)	17/12/2028		15/01/2026



v1.2.312

