



**BUREAU
VERITAS**



00031

Area : **ITALY**
Region :
Certificato No. : **QS-ITA-26-00064-rev.0**
Certificate No. :
Rif. Interno : **25.SF.13674063.783**
Internal No. : **R5002/26/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, 111, T, BW, FM1, B, s5.54, D60.3, H-L045, ss nb**

3. N° riferimento WPS (WPS reference No): **DIV 03/25**

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**

4a. Identificazione (Identification): **MB** 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) 111	A) 111
11. Modalità di trasferimento (Transfer mode)		
12. Lamiera o tubo (Plate or pipe)	T	T, P
13. Tipo di saldatura (Type of weld)	BW	BW, BC >= 60°
14. Particolari di saldatura (Weld details)	A) ss nb	A) ss gb, ss nb, ss mb, bs, ss fb
15. Multistrato o strato singolo (Multilayer - singlelayer)		
16. Gruppo (Parent material group(s))	11	1 to 11
17. Gruppo del Metallo d'apporto (Filler material group(s))	A) FM1	A) FM1, FM2
18. Tipo del Metallo(i) d'apporto (Filler material types)	A) B	A) A, RA, RB, RC, RR, R, B
19. Tipo di gas (Shielding gas) EN ISO 14175		
20. Materiali ausiliari (Auxiliaries)		
21. Tipo di corrente e polarità (Type of current and polarity)	A) DC EP	
22. Dimensioni (Dimensions) :		
23. Spessore(i) materiale (Material thickness)	5,54	
24. Spessore (Deposited thickness metal A)	A) 5,54	A) 3 to 11,08
25. Spessore (Deposited thickness metal B)		
26. Ø esterno tubo (Outside pipe Ø)	60,30	>= 30,15
27. Posizione saldatura (Welding position)	H-L045	P BW: ALL, EXCEPT VERTICAL DOWN P FW: T BW: ALL, EXCEPT VERTICAL DOWN T FW: Branch: ALL, EXCEPT VERTICAL DOWN

28. Tipo di prova (Type of test)	29. Effettuato ed accettabile (Performed and acceptable)	30. Non verificato (Not verified)
32. Esame visivo (Visual test)	☒	☐
33. Radiografia (Radiographic Examination)	☐	☒
34. Ultrasuoni (Ultrasonic Examination)	☐	☒
35. Frattura (Fracture test)	☒	☐
36. Prova di piega (Bend test)	☐	☒
37. Macrografia (Macrographic examination)	☐	☒
38. Prove complement. FW sup. (Addit. tests)	☐	☒

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)
44. Data (Date)
45. Firma (Signature)
46. Posizione (Position)
45. Firma (Signature) Approver
44. Data (Date)

39. Nome dell'ispettore (Examiner name)	40. Data inizio validità (Start of qualification) :	41. Validità della qualificazione: fino a (data): (Welding performance qualification valid until)
Elisa Petracchi	18/12/2025	17/12/2028



v1.2.312

