

Tel. : (39) (0) 2.270911
Fax. : (39) (0) 2.2552980

Ufficio / Office : Milan



BUREAU
VERITAS

Area :	MILAN (ITALY)	Pagina Page
Region :		
Certificato No. : Certificate No. :	MIL-07-B-034	
Rif. Interno : Internal No. :	07. IT. 0191217 M10039/07/GB/gb	1 / 4

CERTIFICATO DI QUALIFICA PROCEDURA DI SALDATURA

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)

In accordo alla norma UNI EN ISO 15614-1 : 2005 + UNI pr EN ISO 15613 : 2003

According to UNI EN ISO 15614-1 : 2005 + pr UNI EN ISO 15613 : 2003

Presso il costruttore / Delivered to the manufacturer : Tubificio Lombardo S.r.l.

San Nicolò Po di Bagnolo San Vito - Mantova, Via Papa Giovanni XXIII, 1.

dopo esecuzione dei talloni di saldatura / after execution of the welded test piece

il (data) / the (date) : 13th February 2007

luogo / in (location) : Mantova (MI) - ITALY

in presenza di / in the presence of : Mr. G. Bonello - BUREAU VERITAS



CAMPO DI QUALIFICA / RANGE OF QUALIFICATION

Procedimento(i) di saldatura / Welding process(es) :

HIGH FREQUENCY - INDUCTION WELDING
(Automatic)

Tipo di giunto e saldatura / Type of joint and weld :

BW , (P): ss, nb. Longitudinal weld of pipe

Gruppo(i) e sottogruppo(i) del metallo base /

GROUP 1.2 AND SUB GROUP (note c)

Parent material group(s) and sub group(s) :

Spessore del metallo base / Parent Material Thickness (mm) :

2,0 mm

Spessore del materiale depositato / Weld Metal Thickness (mm) :

N.A.

Altezza di gola / Throat Thickness (mm) :

N.A.

Passata singola / Passate multiple - Single run / Multi run :

Single run .

Diametro esterno del tubo / Outside Pipe Diameter (mm) :

Pipe with $\varnothing \geq 80,0$ mm.

Designazione del metallo d'apporto / Filler Material Designation :

N.A.

Marca del metallo d'apporto / Filler Material Make :

N.A.

Dimensioni del metallo d'apporto / Filler Material Size :

N.A.

Designazione del gas di protezione / Flusso - Designation of Shielding Gas / Flux :

N.A.

Designazione del gas di sostegno al rovescio - Designation of Backing Gas :

N.A.

Tipo di corrente di saldatura e polarità / Type of Welding Current and Polarity :

A.C. - High Frequency

Modalità di trasferimento del metallo / Mode of Metal Transfer :

N.A.

Apporto termico / Heat Input :

N.A.

Posizioni di saldatura / Welding Positions :

PA , (Flat)

Temperatura di preriscaldamento / Preheat Temperature :

$\geq 15^{\circ}\text{C}$

Temperatura fra le passate / Interpass Temperature :

N.A.

Post-riscaldamento / Post-Heating :

N.A.

Trattamento termico dopo saldatura / Post-Weld Heat Treatment :

N.A.

Altre informazioni (vedere anche punto 8.5) / Other informations (see also 8.5) :

WPS : 01/07/E Rev. 0 (for other details)

Si certifica che i saggi di prova sono stati preparati, saldati e controllati con esito soddisfacente in conformità ai requisiti del codice/norma di prova sopra indicato.

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of the code/standard above mentioned.

Verbale emesso il / Record issued the :

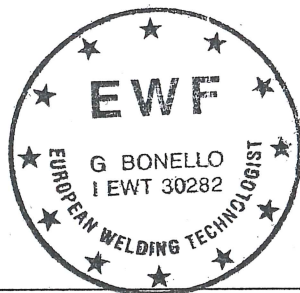
01th March 2007

con riferimento a / with the reference (WPQR Nr.) :

MIL-07-B-034

Nome, data e firma ispettore autorizzato / Name, date and signature of the authorised examiner

Milan, 01th March 2007.



THE SURVEYOR
Mr. G. Bonello

