

VERBALE DI QUALIFICAZIONE DI PROCEDURA DI SALDATURA

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD FORM (WPQR)

In accordo alla norma UNI EN ISO 15614-1:2019 Livello 2
According to UNI EN ISO 15614-1:2019 Level 2

Costruttore / Manufacturer : **ALLIANCE SHIP SERVICE S.R.L.**

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

il (data) / the (date) : **01/04/2021** luogo / in (location) : **CASTELLAMMARE DI STABIA – NA**

in presenza di / in the presence of : **Sig. Mario Mocerino**

WPS N°: ALS 02-21 Rev.00

CAMPO DI QUALIFICA / RANGE OF QUALIFICATION

Processo di saldatura / Welding process(es)	111	Manual
Tipo di giunto / Type of Joint	FW_fillet weld plate and pipe,	
Materiale(i) base / Parent Metal Group(s) and sub group (s)	CR ISO 15608: Group 1 – 1;	
Spessore materiale base / Parent Material Thickness (mm)	FW : from 3,0 to 24,0	
Spessore materiale depositato / Weld Metal Thickness (mm)	--	
Altezza di gola/ Throat Thickness (mm)	From 3,75 to 7,5	
Passata singola - multipla / Single run – Multi run	FW : single run	
Particolari di saldatura / Weld details	FW: single layer	
Diametro esterno / Outside Pipe Diameter (mm)	From D. >500,0 and D.>150,0 rotate and position PA or PC	
Designazione metallo d'apporto / Filler metal Designation	ISO 2560-A: E 42 4 B 32 H5	
Marca metallo d'apporto / Filler metal trade name	--	
Dimensione metallo d'apporto / Filler metal size (mm)	Permitted to change the size providing that the requirements of heat input are satisfied	
Gas di protezione / Flusso / Designation of Shielding Gas / Flux	--	
Composizione gas di protezione / Shielding Gas's composition	--	
Gas di sostegno a rovescio / Designation of Backing Gas	--	
Composizione gas a rovescio / Backing Gas's composition	--	
Corrente di saldatura / Type of Welding Current	DC – EP	
Metodo di trasferimento del metallo / Mode of metal transfer	--	
Apporto termico / Heat input	-25% of testing heat input	
Posizioni di saldatura / Welding Positions	UNI EN ISO 6947: 2020 PB	
Preriscaldamento / Preheat °C	UNI EN ISO 13916 – T _p 15 - CT	
Temperatura di interpass / Interpass Temp. (°C)	--	
Tratt. termico dopo saldatura / Post weld Heat Treatment	None	
Altre informazioni / Other informations :	--	

Si certifica che i saggi di prova sono stati preparati, saldati e controllati in conformità ai requisiti della UNI EN ISO 15614-1.
We certify that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of the UNI EN ISO 15614-1.

Verbale emesso il / Record issued the : 28-04-2021

Nome, data e firma ispettore autorizzato /
Name, date and signature of the authorised examiner
CSWIP 3.1 Michail Tusberti



Il Direttore della Certificazione /
The Director of Certification
Alberto Montagnani




PRD N° 0223 B

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
EA, IAF e ILAC

Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements