



# CERTIFICATO DI PROVA DI QUALIFICAZIONE DEL SALDATORE

WELDER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE

Certificato N°: **W-10-26-0126**  
Certificato No.:

Designazione: **ISO 9606-1: 141 T/P FW FM5 S t3.0/3.0 D50.0 PB sl**  
Designation(s):

Foto  
(se richiesta)

Photograph  
(if required)

WPS - Riferimento: DM 01/26  
WPS - Reference:  
Nome del saldatore: **PAPARELLA FRANCESCO (FP)**  
Welder's name:  
Identificazione e metodo: PPRFNC79H22A662Z Codice Fiscale / Fiscal Code  
Identification and method:  
Data e luogo di nascita: 22/06/1979, Bari (BA)  
Date and place of birth:  
Datore di Lavoro: **D.M. TELAI S.R.L.; Via Balzani, 18 - 40069 Zola Predosa (BO)**  
Employer:  
Codice/norma di prova: PED 2014/68/UE - Annex 1, Par. 3.1.2; UNI EN ISO 9606-1: 2017  
Code/testing standard:  
Conoscenze tecniche: -  
Job knowledge:

Variabili: Variables:	Saggio di prova: Test piece:	Campo di validità della qualificazione: Range of qualification:
Procedimento(i) di saldatura: Welding process(es):	141	141, 142, 143, 145
Modalità di trasferimento: Transfer mode:	-	-----
Tipo di prodotto/ (Piastra, Tubo): Product type (plate or pipe):	T/P	T/P, P, T
Tipo di Giunto: Joint type:	FW	FW
Gruppo(i) dei metalli: Material group(s):	8.1	1 - 11, 142 solo Gr. 8
Gruppo(i) dei metalli d'apporto: Filler material group(s):	FM5	FM5
Tipo(i) di materiale d'apporto: Filler material type(s):	S	S, M, nm
Gas di protezione-Flusso: Gas-flux:	EN ISO 14175-I1	-----
Materiali Ausiliari: Auxiliaries (e. g. backing gas):	-	-----
Tipo di corrente e polarità: Type of current and polarity:	DC EN	-----
Spessore del materiale base t (mm): Material thickness t (mm):	3.0/3.0	t1 ≥ 3.0 mm, t2 ≥ 3.0 mm
Spessore depositato s (mm): Deposited thickness s (mm):	-	-----
Diametro esterno del tubo (mm): Outside pipe diameter (mm):	50.0	≥ 25.0 mm fisso: ≥ 500 mm; rot.: PA, PB ≥ 75 mm
Posizione di saldatura: Welding position:	PB	PA, PB
Dettagli di saldatura: Weld details:	-	-----
Saldatura passata singola/multipla: Multi layer / single layer:	sl	sl

Prova di saldatura d'angolo supplementare (completa congiuntamente a una qualificazione per saldatura testa a testa):  
Supplementary fillet weld test (completed in conjunction with a butt weld qualification):

Informazioni aggiuntive: Materiale base/Parent material: EN 10217-7: TP304L / EN 10028-7: 1.4301/1.4307; Materiale d'apporto/Filler material: EN ISO 14175-A: W 19 9 L  
Additional information:

Tipo di prova Type of test	Eseguita con esito positivo Performed and accepted	Test report N°: Test report No.:
Esame visivo Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	260244-W-VT-FP1
Esame radiografico Radiographic testing	<input type="checkbox"/>	
Frattura Fracture test	<input type="checkbox"/>	
Piegatura Bend test	<input type="checkbox"/>	
Trazione Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	
Macrografia Macroscopic test	<input checked="" type="checkbox"/>	260244-W-MA-FP1

**Esaminatore**  
Examiner  
Ing. GAMBERINI  
CHRISTIAN

**Riconvalida:**  
Revalidation:  
 9.3a  9.3b



**ITEC S.r.l. Via Biella, 1 - 29013 Montemurlo(PO)**

Luogo, data di emissione: Montemurlo (PO), 23/02/2026  
Place and date of issue:

Luogo e data della saldatura: Zola Predosa (BO), 12/02/2026  
Place and date of welding:

Validità della qualifica fino a: 11/02/2029  
Validity Until:

Conferma della validità per i successivi 6 mesi (punto 9.2) Confirmation of validity for the next 6 months (point 9.2)		
Data Date	Firma Signature	Posizione o titolo Position or Title

Prolungamento della qualifica da parte dell'esaminatore / organismo d'esame per i successivi 2 anni (punto 9.3b) Extension of qualification by the examiner/examination body for the following 2 years (point 9.3b)		
Data Date	Firma Signature	Posizione o titolo Position or Title