



**BUREAU
VERITAS**



PRS N° 0076C

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC mutual Recognition Agreements

Area : NORTH ITALY
Region :
Certificato No. : QS-PE-ITA-22-00507-rev.1
Certificate No. :
Rif. Interno : P3005/22/AC/ac
Internal No. :

1. CERTIFICATO DI QUALIFICA SALDATORE IN ACCORDO A UNI 9737 ed. 2021

(WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH UNI 9737 ed. 2021)

3. N° riferimento WPS (WPS reference No): **DMC PE-3.4; PE-3.5A; PE-3.5B; PE-3.6; PE-3.7; PE-3.8; Rev. 0**

4. Nome e Cognome del Saldatore (Welder's name): **ADRIAN DINCA**

5. Data e luogo di nascita (Date and Place of birth): **29/09/1989 ROMANIA**

4a. Identificazione (Identification): **DA89**

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

6. Datore di lavoro (Manufacturer): **DMC Montaggi S.r.L. via F.Beretta 2 - 25040 CIVIDATE CAMUNO (BS)**

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



Dettagli della prova pratica (tabella1) Test piece (table 1)							Campo di validità della qualifica (Range of qualification)	
Gr. dei materiali (Group of material)	Sottogruppo Sub-groups	Prodotto Type of product S= Sheet; P= Pipe en=nominal wall thickness dn=nominal pipe outside diameter SDR= dn/en	Processo di saldatura (Welding process)	Forma della saldatura (Weld Form)	Controllo e prove Tipo di test Examination and testing Type of testing	Provino in accordo alla figura Test piece according to figure	Dimensioni (Dimensions)	Tipo di giunto (Type of joint)
3PE	3.4	P dn=110 SDR=17	Elemento Riscaldante/ Heated tool	II	V/T	2	dn≤315	II
3PE	3.5	P dn=400 SDR=17	Elemento Riscaldante/ Heated tool	II	V/T	2	dn>315	II
3PE	3.6	P dn=90 SDR=17	Elettrofusione/ Electrofusion	Bicchiere/ Socket	V/Pc	4	dn≤315	Tutte a bicchiere All socket I
3PE	3.7	P dn=355 SDR=17	Elettrofusione/ Electrofusion	Bicchiere/ Socket	V/Pd	4	dn>315	Tutte a bicchiere All socket I
3PE	3.8	P dn=90x32 SDR=17	Elettrofusione/ Electrofusion	Sella/ Saddle	V/Pc	5	Tutti dn/ All dn	Tutte a sella/ All saddle .†.

La prova di abilità ad elementi termici per contatto è stata eseguita con l'utilizzo di macchina saldatrice (punto 5.2): ☒ manuale ☐ automatica o semiautomatica
The test of ability to heated tool was performed with the use of a welding machine (clause 5.2): ☒ manual ☐ automatic or semi-automatic

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. Prova di trazione (Tensile test)	☒	☐
35. Prova di Aderenza (Peel test)	☒	☐
38. Prove complement. (Addit. tests)	☐	☒

31. Prolungamento della qualifica da parte del datore di lavoro o del supervisore per i successivi 6 mesi (punto 13.2) (Prolongation for approval by employer/supervisor for the following 6 months - see clause 13.2)		
44. Data (Date)	45. Firma (Signature)	46. Posizione (Position)

☒ La qualifica ha validità di 2 anni prolungabile per ulteriori 2 anni a condizione che i requisiti stabiliti dalla norma (par. 13) siano soddisfatti
(This qualification is valid for 2 years with prolongation possible for other 2 year if the requirements of par. 13 of standard were respected)

☐ La qualifica ha validità di 2 anni non prolungabile in quanto rinnovo del certificato No
(This qualification is valid for 2 years. No prolongation possible.) Renewal of certificate N°

44. Data (Date)	45. Firma (Signature)	46. Timbro (Stamp)
19/10/2023	Alessio Coronella	

39. Nome dell'ispettore (Examiner name)	Coronella Alessio
40. Data inizio validità (Start of qualification):	20/05/2022
41. Data ultima modifica (Last modification date):	---
42. Validità della qualificazione: fino a (data): (Welding performance qualification valid until)	19/05/2024

La validità del certificato è subordinata al rispetto del regolamento Bureau Veritas per la certificazione di saldatori materiale plastico in vigore alla data di rilascio