

N. Certificato Certificate n.	DTC-WPC-A17254-25	Riferimento n°.: Reference No.:	CDE N° 015	Pagina Page	1	di of	7
----------------------------------	-------------------	------------------------------------	------------	----------------	---	----------	---

**QUALIFICA DI PROCEDURA DI SALDATURA (WPQR)
CERTIFICATO DI PROVA
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION (WPQR)
TEST CERTIFICATE**


N.° WPQR del costruttore: Manufacturer's WPQR No. :	SIL 111 P BW 087/25	Organismo d'esame: Examining body:	Dekra Testing and Certification Srl
Costruttore: Manufacturer:	SILVI SRL – COSTRUZIONI EDILI	Esaminatore: Examiner:	Ing. Stefano Cantalini
Indirizzo del Costruttore Manufacturer Address:	VIA DEL RISARO,82 – 00127 ROMA (RM)		
Codice/Standard Test Code/testing standard	EN ISO 15614-1: 2019	Livello: Level:	2
Data della saldatura: Date of welding:	22/09/2025	Luogo di saldatura: Welding Location:	Roma (RM)

Campo della qualificazione / range of qualification

Procedimento di saldatura: Welding Process:	111 – Manual	Gas di protezione: Shielding Gas/:	NA
Spessore metallo depositato: (mm) Deposited metal thickness: (mm):	NA	Gas al rovescio: Backing Gas:	NA
Tipo di giunto e saldatura: Joint Typ and welding:	BW, FW Plates and Tubes	Flusso: Flux:	NA
Gruppo e sottogruppo Metallo base: Parent Metal Group and subgroup :	1*-1*, 1*-1* *Equal or lower specified yield strenght steels of the group 1	Tipo di corrente di saldatura e polarità: Type of Welding Current and polarity:	DC/EP
Spessore metallo base[mm]: Parent Metal Thickness [mm]:	BW: 3 ÷ 20 FW: 3 ÷ 20	Modalità di trasferimento del metallo : Mode of metal transfer :	NA
Altezza di gola [mm]: Throat heigth [mm]:	No restriction	Apporto termico : Heat Input :	± 25%
Passata singola/multiple: Single-pass/multiple:	Multiple pass	Posizioni di saldatura: Welding Positions:	All positions except PG, PJ and PJ-L045
Diametro esterno tubo [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]:	> 500 / > 150 for PC, PF or PA rotated position	Temperatura di Preriscaldamento: Preheat temperature:	≥ 5°C (qualified decrease no more than 50°C)
Designazione metallo d'apporto: Filler Metal Type/Designation:	ISO 2560-A E 42 5 B 3 2 H5	Temperatura trà le passate: Interpass temperature:	≤ 250°C (qualified increase no more than 50°C)
Dimensioni metallo d'apporto[mm]: Size Filler Metal [mm] :	No restriction	Post-riscaldamento: Postheat:	NA
Marca del metallo d'apporto: Trade of Filler Meta:	No restriction	Trattamento termico dopo saldatura: Post Weld Heat Treatment:	NA

ALTRE INFORMAZIONI - OTHER INFORMATION

Confermiamo che i dati nella registrazione sono corretti e che i talloni di saldatura sono stati preparati, saldati e controllati con esito positivo, conformemente alle richieste del codice ISO 15614-1:2019
We confirm that the statements in this record are correct and that the test pieces were prepared, welded, tested and have fulfilled the requirements in accordance with ISO 15614-1:2019

Luogo: Location:	Cinisello Balsamo (MI)	Data di emissione: Date of issue:	02/10/2025
Nome e firma dell'Ispettore: Name and Signature:	Ing. Stefano Cantalini 	Ente di prova: examining body : Approvato da/ Approved by:	DEKRA Testing and Certification Srl PIETRO BIGLIA

N. Certificato Certificate n.	DTC-WPC-A17255-25	Riferimento n°.: Reference No.:	CDE N° 015	Pagina Page	1	di of	6
----------------------------------	-------------------	------------------------------------	------------	----------------	---	----------	---

**QUALIFICA DI PROCEDURA DI SALDATURA (WPQR)
CERTIFICATO DI PROVA
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION (WPQR)
TEST CERTIFICATE**

N.° WPQR del costruttore: Manufacturer's WPQR No. :	SIL 111 P BW 088/25	Organismo d'esame: Examining body:	Dekra Testing and Certification Srl
Costruttore: Manufacturer:	SILVI SRL – COSTRUZIONI EDILI	Esaminatore: Examiner:	Ing. Stefano Cantalini
Indirizzo del Costruttore Manufacturer Address:	VIA DEL RISARO,82 – 00127 ROMA (RM)		
Codice/Standard Test Code/testing standard	EN ISO 15614-1: 2019	Livello: Level:	2
Data della saldatura: Date of welding:	22/09/2025	Luogo di saldatura: Welding Location:	Lanciano (CH)

Campo della qualificazione / range of qualification


Procedimento di saldatura: Welding Process:	111 – Manual	Gas di protezione: Shielding Gas/:	NA
Spessore metallo depositato: (mm) Deposited metal thickness: (mm):	NA	Gas al rovescio: Backing Gas:	NA
Tipo di giunto e saldatura: Joint Typ and welding:	FW Plates and Tubes	Flusso: Flux:	NA
Gruppo e sottogruppo Metallo base: Parent Metal Group and subgroup :	1*-1*, 1*-1* *Equal or lower specified yield strenght steels of the group 1	Tipo di corrente di saldatura e polarità: Type of Welding Current and polarity:	DC/EP
Spessore metallo base[mm]: Parent Metal Thickness [mm]:	T1: 3,00 ÷ 24,00 T2: 3,00 ÷ 24,00	Modalità di trasferimento del metallo : Mode of metal transfer :	NA
Altezza di gola [mm]: Throat heigth [mm]:	3,00 ÷ 6,00	Apporto termico : Heat Input :	Min: - 25 % Max: No restriction
Passata singola/multiple: Single-pass/multiple:	Single pass	Posizioni di saldatura: Welding Positions:	All positions except PG, PJ and P-J-L045
Diametro esterno tubo [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]:	> 500 / > 150 for PC, PF or PA rotated position	Temperatura di Preriscaldamento: Preheat temperature:	≥ 5°C (qualified decrease no more than 50°C)
Designazione metallo d'apporto.: Filler Metal Type/Designation:	ISO 2560-A E 42 5 B 3 2 H5	Temperatura trà le passate: Interpass temperature:	NA
Dimensioni metallo d'apporto[mm]: Size Filler Metal [mm] :	No restriction	Post-riscaldamento: Postheat:	NA
Marca del metallo d'apporto.: Trade of Filler Meta:	No restriction	Trattamento termico dopo saldatura: Post Weld Heat Treatment:	NA

ALTRE INFORMAZIONI - OTHER INFORMATION

-

Confermiamo che i dati nella registrazione sono corretti e che i talloni di saldatura sono stati preparati, saldati e controllati con esito positivo, conformemente alle richieste del codice ISO 15614-1:2019

We confirm that the statements in this record are correct and that the test pieces were prepared, welded, tested and have fulfilled the requirements in accordance with ISO 15614-1:2019

Luogo: Location:	Cinisello Balsamo (MI)	Data di emissione: Date of issue:	02/10/2025
Nome e firma dell'ispettore: Name and Signature:	Ing. Stefano Cantalini 	Ente di prova: examining body :	DEKRA Testing and Certification Srl
		Approvato da/ Approved by:	PIETRO BIGLIA 