

APPROVAL CERTIFICATE

Certif. n° ISO-068-001-21-QWS/1

We certify that the Quality Management System of:

**Westinghouse Electric Italy S.p.A.
Via Timavo 59, 34074
Monfalcone (GO), Italia**

Has been approved by C&P S.r.l. in accordance with the:

**ISO 3834-2: 2021 & UNI EN ISO 3834-2:2021
Quality requirements for fusion welding of metals - "Extended Quality Requirements"**

The aforesaid requirements remain valid even for products listed below:

Management of welding activities related to the design and manufacture of pressure vessels, components and structural elements for the chemical, petrochemical industry and for hydraulic, fossil and nuclear power plants in carbon steel, low alloy steel, alloy steel, high alloy steels, nickel alloys and aluminium alloys

This approval depends on the maintenance of the Quality Management System of the Organization in compliance with the requirements of the previously mentioned Standard.

- First approval date: 2012-08-16 (in charge of another Certification Body)
- Issue date: 2026-06-24
- Expiry date: 2031-08-15



Paolo Pacor
Direttore Generale

APPROVAL CERTIFICATE

Certif. n° ISO-068-001-21-QWS/1

Main site:	
Via Timavo 59, 34074 Monfalcone (GO), Italia	
Application field of welding activities (product type and standards included):	
Design and manufacture of pressure vessels, components and structural carpentry elements for the chemical, petrochemical industry and for hydraulic, fossil and nuclear power plants in carbon steel, low alloy steel, alloy steel, high alloy steels, nickel alloys and aluminium alloys	
Welded materials (according to ISO/TR 15608:2017) / Minimum & Maximum Thickness:	
Material groups according to ISO/TR 15608	Minimum and maximum thicknesses
1-2-3	1,5 ÷ 300 mm
4	5 ÷ 100 mm
5	5 ÷ 300 mm
6	5 ÷ 300 mm
7	1,5 ÷ 60 mm
8-9-10	1,5 ÷ 460 mm
22-23	5 ÷ 40 mm
43-44-45	1,5 ÷ 200 mm
Welding process (according to ISO 4063:2011):	
Welding processes according to ISO 4063	Material groups according to ISO/TR 15608
72	1-2-3-4-5-6-9
111	1-2-3-4-5-6-7-8-9-10-43-45
121	1-2-3-4-5-6-8-9-10-43-45
131	1-2-3-4-5-7-8-43-45
135	1-2-3-4-5-7-8-43-45
136	1-2-3-4-5-8-43
141	1-2-3-4-5-6-7-8-9-10-22-23-43-45
521	8
Name of Responsible Welding Coordinator: (responsible for whole organization)	
Giulio Andrin – IWE – Responsible Welding Coordinator	
Livello di Competenze - Competency level	
X Comprehensive level ☐ Specific level ☐ Basic level	



CERTIFICATO DI APPROVAZIONE
Approval Certificate

Certif. n° ISO-068-001-21-QWS/1

Si certifica che il Sistema di Gestione per la Qualità della:

Westinghouse Electric Italy S.p.A.
Via Timavo 59, 34074
Monfalcone (GO), Italia

E' stato approvato da C&P S.r.l. con riferimento alla Normativa

ISO 3834-2: 2021 & UNI EN ISO 3834-2:2021

Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici – “Requisiti di qualità estesi”

Tali requisiti sono stati estesi per i prodotti di seguito elencati:

Gestione delle attività di saldatura correlate alla progettazione e produzione di apparecchiature a pressione, componenti ed elementi di carpenteria strutturale per l'industria chimica, petrolchimica e per impianti per la produzione di energia elettrica da fonte idraulica, fossile e nucleare in acciaio al carbonio, basso legato, legato, alto legato, leghe di nickel e leghe di alluminio.

Questa approvazione è subordinata al continuo mantenimento del sistema di gestione per la qualità dell'organizzazione in conformità ai requisiti della normativa sopraccitata.

- Data di Approvazione Originaria: 2012-08-16 (in carico ad altro OdC)
- Data di Emissione: 2026-06-24
- Data di Scadenza: 2031-08-15



Paolo Pacor
Direttore Generale

CERTIFICATO DI APPROVAZIONE
Approval Certificate

Certif. n° ISO-068-001-21-QWS/1

Sede Principale	
Via Timavo 59, 34074 Monfalcone (GO), Italia	
Campo di Applicazione delle attività di Saldatura (incluso tipo di prodotto e standard rilevanti):	
Progettazione e produzione di apparecchiature a pressione, componenti ed elementi di carpenteria strutturale per l'industria chimica, petrolchimica e per impianti per la produzione di energia elettrica da fonte idraulica, fossile e nucleare in acciaio al carbonio, basso legato, legato, alto legato, leghe di nickel e leghe di alluminio.	
Materiali Saldati (in accordo alla ISO/TR 15608:2017) e relativi Spessori Minimi & Massimi:	
Gruppo Materiali in accordo a ISO/TR 15608	Spessori Minimi e Massimi
1-2-3	1,5 ÷ 300 mm
4	5 ÷ 100 mm
5	5 ÷ 300 mm
6	5 ÷ 300 mm
7	1,5 ÷ 60 mm
8-9-10	1,5 ÷ 460 mm
22-23	5 ÷ 40 mm
43-44-45	1,5 ÷ 200 mm
Processi di Saldatura (in accordo alla ISO 4063:2011):	
Procedimenti di Saldatura in accordo alla ISO 4063	Gruppo materiali in accordo a ISO/TR 15608
72	1-2-3-4-5-6-9
111	1-2-3-4-5-6-7-8-9-10-43-45
121	1-2-3-4-5-6-8-9-10-43-45
131	1-2-3-4-5-7-8-43-45
135	1-2-3-4-5-7-8-43-45
136	1-2-3-4-5-8-43
141	1-2-3-4-5-6-7-8-9-10-22-23-43-45
521	8
Nome coordinatore saldatura: (responsabile per l'Organizzazione):	
Giulio Andrin – IWE – Responsible Welding Coordinator	
Livello di Competenze - Competency level	
☒ Comprehensive level ☐ Specific level ☐ Basic level	

