

**RICHIESTA D'OFFERTA PER IL PROCEDIMENTO DI
SALDATURA/BRASATURA E DEL PERSONALE
ADDETTO**

Sezione 1: Dati aziendali

Azienda P. Iva
 Indirizzo Cod. Fisc.
(se diverso)
 Luogo di esecuzione dei saggi
(se diverso dall'indirizzo)
 Referente Telefono e-mail

Sezione 2: Saldatori

richiesta verifica conoscenza tecnica

Numero persone da qualificare							
Norma di riferimento	<input type="checkbox"/> ISO	<input type="checkbox"/> ASME	<input type="checkbox"/> AWS D1.1	<input type="checkbox"/> PED	<input type="checkbox"/>		
Materiale base	<input type="checkbox"/> Acciaio al carbonio	<input type="checkbox"/> Acciaio inossidabile	<input type="checkbox"/> Alluminio	<input type="checkbox"/>			
Processo di saldatura	<input type="checkbox"/> 111 Elettrodo rivestito	<input type="checkbox"/> 135 Filo	<input type="checkbox"/> 141 TIG	<input type="checkbox"/> Brasatura	<input type="checkbox"/>		
Tipologia di giunto:							
<input type="checkbox"/> Lamiere - BW		<input type="checkbox"/> Lamiere - FW		<input type="checkbox"/> Tubi - BW		<input type="checkbox"/> Tubi - FW	
Spessore minimo saldato	mm	Spessore minimo saldato	mm	Spessore minimo saldato	mm	Spessore minimo saldato	mm
Spessore massimo saldato	mm	Spessore massimo saldato	mm	Spessore massimo saldato	mm	Spessore massimo saldato	mm
				Diametro minimo saldato	mm	Diametro minimo saldato	mm
				Diametro massimo saldato	mm	Diametro massimo saldato	mm

Sezione 3: Procedimenti

Norma di riferimento	Processo/i di saldatura	Tipi di giunto	Grado e norma materiale base	Grado e norma materiale di apporto	Dimensioni dei giunti (mm)		Spessore materiale A (min. e max)	Spessore materiale B (min. e max)	Posizioni di saldatura	Contestuale qualifica saldatore
					Tubo Ø est. A (min. e max)	Tubo Ø est. B (min. e max)				
<input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> ASME <input type="checkbox"/> AWS D1.1	<input type="checkbox"/> 111 <input type="checkbox"/> 135 <input type="checkbox"/> 141	<input type="checkbox"/> BW <input type="checkbox"/> FW <input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
<input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> ASME <input type="checkbox"/> AWS D1.1	<input type="checkbox"/> 111 <input type="checkbox"/> 135 <input type="checkbox"/> 141	<input type="checkbox"/> BW <input type="checkbox"/> FW <input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
<input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> ASME <input type="checkbox"/> AWS D1.1	<input type="checkbox"/> 111 <input type="checkbox"/> 135 <input type="checkbox"/> 141	<input type="checkbox"/> BW <input type="checkbox"/> FW <input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
<input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> ASME <input type="checkbox"/> AWS D1.1	<input type="checkbox"/> 111 <input type="checkbox"/> 135 <input type="checkbox"/> 141	<input type="checkbox"/> BW <input type="checkbox"/> FW <input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

Sezione 4: Prove di laboratorio

Prove di laboratorio a vostro carico Prove di laboratorio a carico dell'ente
 Nome ed indirizzo del laboratorio
(In caso di prove a vostro carico)
 Eventuali prove aggiuntive
(richieste cliente o richieste da norme prodotto)

Sezione 5: Trattamento termico post saldatura/brasatura

Trattamento termico a vostro carico Trattamento termico a carico dell'ente

Data: Timbro azienda e firma