

Sezione 1: Dati aziendali		
Azienda		P. Iva
Indirizzo		Cod. Fisc. (se diverso)
Luogo di esecuzione dei saggi <small>(se diverso dall'indirizzo)</small>		
Referente	Telefono	e-mail

Sezione 2: Saldatori		<input type="checkbox"/> 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"/> Lamiera - BW	<input type="checkbox"/> Lamiera - FW	<input type="checkbox"/> Tubi - BW <input type="checkbox"/> Tubi - FW
Spessore minimo saldato mm	Spessore minimo saldato mm	Spessore minimo saldato mm
Spessore massimo saldato mm	Spessore massimo saldato mm	Spessore massimo saldato mm
		Diametro minimo 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"/> 111	<input type="checkbox"/> BW								<input type="checkbox"/> SI
<input type="checkbox"/> ASME	<input type="checkbox"/> 135	<input type="checkbox"/> FW								<input type="checkbox"/> NO
<input type="checkbox"/> AWS D1.1	<input type="checkbox"/> 141	<input type="checkbox"/>								
<input type="checkbox"/> ISO	<input type="checkbox"/> 111	<input type="checkbox"/> BW								<input type="checkbox"/> SI
<input type="checkbox"/> ASME	<input type="checkbox"/> 135	<input type="checkbox"/> FW								<input type="checkbox"/> NO
<input type="checkbox"/> AWS D1.1	<input type="checkbox"/> 141	<input type="checkbox"/>								
<input type="checkbox"/> ISO	<input type="checkbox"/> 111	<input type="checkbox"/> BW								<input type="checkbox"/> SI
<input type="checkbox"/> ASME	<input type="checkbox"/> 135	<input type="checkbox"/> FW								<input type="checkbox"/> NO
<input type="checkbox"/> AWS D1.1	<input type="checkbox"/> 141	<input type="checkbox"/>								
<input type="checkbox"/> ISO	<input type="checkbox"/> 111	<input type="checkbox"/> BW								<input type="checkbox"/> SI
<input type="checkbox"/> ASME	<input type="checkbox"/> 135	<input type="checkbox"/> FW								<input type="checkbox"/> NO
<input type="checkbox"/> AWS D1.1	<input type="checkbox"/> 141	<input type="checkbox"/>								

Sezione 4: Prove di laboratorio	
<input type="checkbox"/> Prove di laboratorio a vostro carico	<input type="checkbox"/> Prove di laboratorio a carico dell'ente
Nome ed indirizzo del laboratorio <small>(In caso di prove a vostro carico)</small>	
Eventuali prove aggiuntive <small>(richieste cliente o richieste da norme prodotto)</small>	

Sezione 5: Trattamento termico post saldatura/brasatura	
<input type="checkbox"/> Trattamento termico a vostro carico	<input type="checkbox"/> Trattamento termico a carico dell'ente

Data:

Timbro azienda e firma