

RICHIESTA D'OFFERTA PER LA CERTIFICAZIONE DEL PROCEDIMENTO DI SALDATURA/BRASATURA/TAGLIO TERMICO 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	☐ ISO	☐ ASME	☐ AWS D1.1	☐ PED	☐
Materiale base	☐ Acciaio al carbonio	☐ Acciaio inossidabile	☐ Alluminio	☐	
Processo di saldatura	☐ 111 Elettrodo rivestito	☐ 135 Filo	☐ 141 TIG	☐ Brasatura	☐
Tipologia di giunto:					
☐ Lamiera - BW	☐ Lamiera - FW		☐ Tubi - BW		☐ 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/taglio	Tipi di giunto / classe di esecuzione	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) / Foro Ø min/max	Tubo Ø est. B (min. e max)				
☐ ISO	☐ 111	☐ BW								☐ SI
☐ ASME	☐ 135	☐ FW								☐ NO
☐ AWS D1.1	☐ 141	☐								
☐ ISO	☐ 111	☐ BW								☐ SI
☐ ASME	☐ 135	☐ FW								☐ NO
☐ AWS D1.1	☐ 141	☐								
☐ ISO	☐ 111	☐ BW								☐ SI
☐ ASME	☐ 135	☐ FW								☐ NO
☐ AWS D1.1	☐ 141	☐								
EN 1090-2:2018 All. D (taglio termico)	☐ plasma ☐ laser ☐ ossitaglio	☐ EXC1 ☐ EXC2 ☐ EXC3 ☐ EXC4		NA	min max	NA	☐ min ☐ max	NA	NA	NA
EN 1090-2:2018 All. D (taglio termico)	☐ plasma ☐ laser ☐ ossitaglio	☐ EXC1 ☐ EXC2 ☐ EXC3 ☐ EXC4		NA	min max	NA	☐ min ☐ max	NA	NA	NA

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