

Dati azienda:

Ragione sociale:

Codice fiscale/Partita IVA:

Indirizzo sede legale:

Indirizzo sede operativa:

Referente interno Telefono:

Cellulare: E-mail:

L'azienda chiede di poter eseguire le prove di saldatura:

presso il proprio sito produttivo

presso la sede operativa di I.C.P.

Istruzioni per la compilazione del questionario:

Compilare la sezione "**Qualifiche richieste**" di proprio interesse, con i riferimenti relativi alle attività che si richiede di certificare, indicando nel campo "**Operatore**" il numero di persone che l'azienda intende certificare per quella specifica attività e compilando i restanti campi come segue:

- per la qualificazione del saldatore su procedimento/i di **Saldatura per fusione (secondo la UNI EN ISO 9606/1-5)** si riportino le specifiche di **Procedimento** (consultando la tabella 1.1), il tipo di **Prodotto** (consultando la tabella 1.2), la **Posizione** (consultando la tabella 1.3), il **Tipo di Giunto** (consultando la tabella 1.4), i **Materiali** (consultando la tabella 1.5) e le **Dimensioni** relative al giunto da saldare;
- per la qualificazione del saldatore su procedimento/i di **Brasatura forte (secondo la UNI EN ISO 13585)** si riportino le specifiche di **Posizione** (consultando la tabella 2.1), il tipo di **Prodotto** (consultando la tabella 2.2), i **Materiali** (consultando la tabella 2.3) e le **Dimensioni** relative al giunto da saldare;
- per la qualificazione degli **Operatori di Saldatura e Preparatori di Saldatura in procedimenti completamente automatizzati (secondo la UNI EN ISO 14732)** si riporti la specifica di **Procedimento** (consultando la tabella 3.1) e indicare se l'azienda è in possesso di una **pWPS** o di una **WPS**.

1. Qualificazione del saldatore su procedimento/i di Saldatura per fusione (UNI EN ISO 9606/1-5)

1.1 Procedimento:

Procedimento di saldatura	Codice numerico
Saldatura ad arco con elettrodo rivestito	111
Saldatura ad arco con filo elettrodo animato (senza gas protettivo)	114
Saldatura Ossiacetilenica (Ossigeno-Acetilene)	311
Saldatura ad arco sommerso con filo elettrodo animato	125
Saldatura in gas inerte con filo elettrodo fusibile (M.I.G.)	131
Saldatura in gas protettivo attivo con filo elettrodo fusibile (M.A.G.)	135
Saldatura in gas protettivo attivo con filo elettrodo animato	136
Saldatura in gas inerte con elettrodo di tungsteno (T.I.G.)	141

1.2 Tipo di prodotto:

"T" per Tubo	"P" per Piastra
--------------	-----------------

1.3 Posizione di saldatura:

Posizione	Riferimento
Testa a testa	BW
Ad angolo	FW

1.4 Tipo di giunto:

Tubi

Saldature testa a testa

PA

Tubo: Rotante
Asse: Orizzontale
Saldatura: Piano

PJ

Tubo: Fisso
Asse: Orizzontale
Saldatura: Verticale Discendente

PH

Tubo: Fisso
Asse: Orizzontale
Saldatura: Verticale Ascendente

PC

Tubo: Fisso
Asse: Verticale
Saldatura: Frontale

H-L045

Tubo: Fisso
Asse: Inclinato
Saldatura: Ascendente
J-L045: Discendente

Saldature d'angolo

PB

Tubo: rotante
Asse: orizzontale
Saldatura: piano frontale

PJ

Tubo: fisso
Asse: orizzontale
Saldatura: verticale discendente

PH

Tubo: fisso
Asse: orizzontale
Saldatura: verticale ascendente

PB

Tubo: fisso
Asse: verticale
Saldatura: piano frontale

PD

Tubo: fisso
Asse: verticale
Saldatura: sopra-testa-frontale

Lamiera

Saldature testa a testa

PA Piano

PC Frontale

PE Sopra-testa

PF Verticale ascendente

PG Verticale discendente

Saldature d'angolo

PA Piano

PB Piano Frontale

PD Sopra-testa Frontale

PF Verticale ascendente

PG Verticale discendente

1.5 Materiali

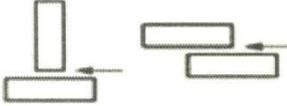
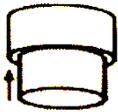
Materiale di base	Riferimento	Materiale d'apporto	Riferimento
Acciaio al carbonio	AC	Acciai non legati e a grano fine	FM1
Acciaio inox	AI	Acciai ad alta resistenza	FM2
Alluminio	AL	Acciai resistenti allo scorrimento	FM3
Rame	CU	Acciai resistenti allo scorrimento	FM4
Altro materiale	Specificare	Acciai inossidabili	FM5
		Nichel o leghe di nichel	FM6

Qualifiche richieste

Operatore	Procedimento (tab 1.1)	Tipo di prodotto (tab 1.2)	Posizione (tab 1.3)	Tipo di giunto (tab. 1.4)	Materiale di base (tab 1.5)	Dimensioni prodotto (se tubo o piastra)			Materiale d'apporto (tab 1.5)
						Piastra	Tubo		
							Spessore Max	Diametro Max	

2. Qualificazione del saldatore su procedimento/i di Brasatura Forte/Saldobrasatura (UNI EN ISO 13585)

2.1 Posizione di saldatura

Se si saldano tubi:	Se si saldano piastre:	Posizione:
		Posizione: Horizontal Flow Specificare: HF
		Posizione: Vertical Up Flow Specificare: VUF
		Posizione: Vertical Down Flow Specificare: VDF

2.2 Tipo di prodotto:

"T" per Tubo (Pipe)	"P" per Piastra (Plate)
---------------------	-------------------------

2.3 Materiali

Materiale di base	Riferimento	Materiale d'apporto	Riferimento
Rame-Rame	1	Leghe di stagno	1a
Rame-Ottone	2	Leghe di rame	2a
Rame-Acciaio inox	3	Leghe di rame e argento	3a
Altri tipi di metalli	4	Altri tipi di leghe	4a

Qualifiche richieste

Operatore	Posizione (tab 2.1)	Tipo di prodotto (tab 2.2)	Materiale di base (tab 2.3)	Dimensioni prodotto (se tubo o piastra)			Materiale d'apporto (tab 2.3)
				Piastra	Tubo		
				Spessore Max	Diametro Max	Spessore Max	

L'azienda è già in possesso di:

- una specifica della procedura di brasatura preliminare: **pBPS** Si No
- una specifica della procedura di brasatura: **BPS** Si No

La **BPS** o la **pBPS** oggetto di verifica, deve essere debitamente firmata dal referente aziendale

3. Qualificazione di Operatori di Brasatura (UNI EN ISO 13585)

3.1 Processo di brasatura:

Cod.	Tipologia di processo	
911	Infrared Brazing	<input type="checkbox"/>
912	Flame Brazing, torch Brazing	<input type="checkbox"/>
913	Laser beam brazing	<input type="checkbox"/>
914	Electron beam brazing	<input type="checkbox"/>
916	Induction brazing	<input type="checkbox"/>
918	Resistance brazing	<input type="checkbox"/>
919	Diffusion brazing	<input type="checkbox"/>
921	Furnace brazing	<input type="checkbox"/>
922	Vacuum brazing	<input type="checkbox"/>
923	Dip-bath brazing	<input type="checkbox"/>
924	Salt-bath brazing	<input type="checkbox"/>

925	Flux bath brazing	<input type="checkbox"/>
926	Immersion brazing	<input type="checkbox"/>
972	Arc weld brazing	<input type="checkbox"/>

3.2 Tipologia di attrezzatura per brasatura da utilizzare:

.....

4. Qualificazione di operatori e/o preparatori di saldatura in procedimenti automatizzati (UNI EN ISO 14732)

L'azienda è già in possesso di:

- una specifica della procedura di saldatura preliminare: **pWPS** Si No
- una specifica della procedura di saldatura: **WPS** Si No

La **WPS** o la **pWPS** oggetto di verifica, deve essere debitamente firmata dal referente aziendale

3.1 Procedimento

Procedimento di saldatura	Codice numerico
Saldatura al plasma	15
Saldatura ad arco sommerso con un solo filo elettrodo	121

Qualifiche richieste

Operatore	Procedimento (tab. 3.1)

Responsabile Organizzazione:	Data	Firma