

**DATI ORGANIZZAZIONE**

Ragione Sociale: \_\_\_\_\_

Indirizzo: \_\_\_\_\_

**CARATTERISTICHE GENERALI DELL'ATTREZZATURA/INSIEME A PRESSIONE**

Descrizione \_\_\_\_\_

Pressione max PS (bar): \_\_\_\_\_ Volume V (LT): \_\_\_\_\_

Temperatura TS (°C): max : \_\_\_\_\_ min.: \_\_\_\_\_ Tubazioni DN (mm.): \_\_\_\_\_

Tipo di fluido contenuto: \_\_\_\_\_ Tipo di fluido: (Barrare il gruppo di appartenenza)  
 Gruppo1 (pericoloso)  Gruppo2 (non pericoloso)

Stato fisico del fluido contenuto:  
 Gas  Gas/Liquido  Liquido  Vapore puro

Progettazione:  Interna  Esterna (outsourcing) Produzione/costruzione:  Interna  Esterna (outsourcing)

**MODULI DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ** (Barrare quelli potenzialmente applicabili, se indicati dal Cliente)

<b>Categoria II:</b>	<input type="checkbox"/> A2	<input type="checkbox"/> D1	<input type="checkbox"/> E1	-	-
<b>Categoria III:</b>	<input type="checkbox"/> B (tipo di progetto) +D	<input type="checkbox"/> B (tipo di progetto) +F	<input type="checkbox"/> B (tipo di produzione) +E	<input type="checkbox"/> B (tipo di produzione) +C2	<input type="checkbox"/> H
<b>Categoria IV:</b>	<input type="checkbox"/> B (tipo di produzione) +D	<input type="checkbox"/> B (tipo di produzione) +F	<input type="checkbox"/> G	<input type="checkbox"/> H1	-

**ATTIVITÀ DI APPROVAZIONE DEL PERSONALE ADDETTO ALLE PROVE NON DISTRUTTIVE**

**Metodi di Controllo Non Distruttivo da approvare al 2 livello:**

Categorie III/ IV:  VT  PT  MT  RT  UT  altro

**ATTIVITÀ DI CERTIFICAZIONE/APPROVAZIONE PROCESSI DI SALDATURA E DEL PERSONALE**

**Processi di saldatura:**

<input type="checkbox"/> 111 (ad arco con Elettrodo rivestito) protettivo)	<input type="checkbox"/> 114 (con filo Elettrodo animato – senza gas)
<input type="checkbox"/> 121 (ad arco sommerso con un solo filo elettrodo animato)	<input type="checkbox"/> 125 (ad arco sommerso con filo elettrodo)
<input type="checkbox"/> 131 (MIG – in gas inerte con filo elettrodo fusibile)	<input type="checkbox"/> 135 (MAG – in gas protettivo con filo elettrodo)
<input type="checkbox"/> 136 (in gas protettivo con filo elettrodo animato) tungsteno)	<input type="checkbox"/> 141 (tig – in gas inerte con filo elettrodo di tungsteno)
<input type="checkbox"/> 15 (al plasma)	<input type="checkbox"/> 311 (ossiacetilenica)
<input type="checkbox"/> brasatura	<input type="checkbox"/> Altro: _____

Processi da qualificare:  NO  Sì (indicare n° \_\_\_\_\_)

Saldatori da qualificare:  NO  Sì (indicare n° / procedimento richiesto \_\_\_\_\_)

Tipologia del materiale base:  
 acciai al carbonio  acciai legati  Altro: \_\_\_\_\_

Spessore del materiale base (mm.): \_\_\_\_\_

lamiera ≠ \_\_\_\_\_ tubo Ø est. \_\_\_\_\_ Spessore \_\_\_\_\_

Data di compilazione: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

**Commerciale**

**Personale**

(Nome e Cognome in stampatello e Firma)