



INFORMAZIONI TECNICHE PRELIMINARI

DATI ANAGRAFICI DELL'ORGANIZZAZIONE			
Ragione sociale			
Indirizzo		CAP	
Città		Provincia	
Telefono		Fax	
Persona di riferimento		Telefono	

SITO PRODUTTIVO (SE DIVERSO DALL'ANAGRAFICA DELL'ORGANIZZAZIONE)			
Denominazione:			
Indirizzo		Provincia	
Città		Fax	
Persona di riferimento		Telefono:	

NOTA: Compilare con una **X** in corrispondenza della voce desiderata e completare le informazioni ove richiesto

INFORMAZIONI SULLE GIUNZIONI SALDATE/BRASATE DA CERTIFICARE: campo d'applicazione			
<input type="checkbox"/>	Direttiva PED (2014/68/UE) - Componenti in pressione Europa		<input type="checkbox"/> AWS D1.1 - Prodotti da costruzione saldati Edile/Civile USA
<input type="checkbox"/>	ASME IX - Componenti in pressione USA		<input type="checkbox"/> AWS D17.1 - D17.2 - Aeronautico / Aerospaziale
<input type="checkbox"/>	Altro:		
<input type="checkbox"/>	UNI EN ISO 15614-1	<input type="checkbox"/> Level 1	<input type="checkbox"/> UNI EN ISO 15614- Indicare la versione richiesta
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> Level 2	
<input type="checkbox"/>	N.B. Nel caso non venga indicato il livello, verrà applicato il Level 2		

SALDATURA: Materiale								
<input type="checkbox"/>	ACCIAI DA COSTRUZIONE				<input type="checkbox"/>	ACCIAI INOSSIDABILI		
Indicare il tipo (Es. S275J2; P355GH, S700MC, etc.):				Indicare il tipo (Es. AISI304, AISI420, etc.):				
Spessore max		Spessore min		Spessore max		Spessore min		
Ø max		Ø min		Ø max		Ø min		
<input type="checkbox"/>	ACCIAI MEDIO ALTO CARBONIO				<input type="checkbox"/>	ALLUMINIO		
Indicare il tipo (Es. C45, C60, 39NiCrMo3, etc.):				Indicare il tipo (Es. lega6000; lega5050, etc.):				
Spessore max		Spessore min		Spessore max		Spessore min		
Ø max		Ø min		Ø max		Ø min		
<input type="checkbox"/>	ALTRO				Note:			
Indicare il tipo:								
Spessore max		Spessore min						
Ø max		Ø min						

PROCESSO DI SALDATURA					
<input type="checkbox"/>	141 - TIG / GTAW	<input type="checkbox"/>	Manuale	<input type="checkbox"/>	Automatico/Meccanizzato
<input type="checkbox"/>	131 - MIG / GMAW	<input type="checkbox"/>	Semiautomatico	<input type="checkbox"/>	Automatico/Meccanizzato
<input type="checkbox"/>	135 - MAG / GMAW	<input type="checkbox"/>	Semiautomatico	<input type="checkbox"/>	Automatico/Meccanizzato
<input type="checkbox"/>	136 - FCAW/ F. Animato flux cored	<input type="checkbox"/>	Semiautomatico	<input type="checkbox"/>	Automatico/Meccanizzato
<input type="checkbox"/>	138 - FCAW/ F. Animato metal cored	<input type="checkbox"/>	Semiautomatico	<input type="checkbox"/>	Automatico/Meccanizzato
<input type="checkbox"/>	111 - MMA / SMAW	<input type="checkbox"/>	Manuale		
<input type="checkbox"/>	121 - SAW / A. Sommerso	<input type="checkbox"/>	Manuale	<input type="checkbox"/>	Automatico/Meccanizzato
<input type="checkbox"/>	Altro:				

TIPO DI GIUNTO		POSIZIONE	
<input type="checkbox"/>	Testa-testa / piena penetrazione	<input type="checkbox"/>	Piana
<input type="checkbox"/>	Testa-Testa/parziale penetrazione	<input type="checkbox"/>	Frontale
<input type="checkbox"/>	Angolo a parziale penetrazione	<input type="checkbox"/>	Verticale ascendente
<input type="checkbox"/>	Angolo a piena penetrazione	<input type="checkbox"/>	Verticale discendente
<input type="checkbox"/>	Tubo-tronchetto	<input type="checkbox"/>	Sopratesta
<input type="checkbox"/>	Giunto di produzione	<input type="checkbox"/>	Tutte le posizioni
<input type="checkbox"/>	Altro:	<input type="checkbox"/>	Altro:





BRASATURA: materiale							
<input type="checkbox"/> ACCIAI DA COSTRUZIONE				<input type="checkbox"/> ACCIAI INOSSIDABILI			
Indicare il tipo (Es. S275J2; P355GH, S700MC, etc.):				Indicare il tipo (Es. AISI304, AISI420, etc.):			
Spessore max		Spessore min		Spessore max		Spessore min	
Ø max		Ø min		Ø max		Ø min	
<input type="checkbox"/> ACCIAI MEDIO ALTO CARBONIO				<input type="checkbox"/> ALLUMINIO			
Indicare il tipo (Es. C45, C60, 39NiCrMo3, etc.):				Indicare il tipo (Es. lega6000; lega5050, etc.):			
Spessore max		Spessore min		Spessore max		Spessore min	
Ø max		Ø min		Ø max		Ø min	
<input type="checkbox"/> RAME E LEGHE DI RAME				<input type="checkbox"/> ALTRO			
Indicare il tipo (Es. CuDHP; CuZn; CuAlZn, etc.):				Indicare il tipo:			
Spessore max		Spessore min		Spessore max		Spessore min	
Ø max		Ø min		Ø max		Ø min	

PROCESSO DI BRASATURA		
<input type="checkbox"/> 912 – CANNELLO	<input type="checkbox"/> Manuale	<input type="checkbox"/> Automatico/Meccanizzato
<input type="checkbox"/> 921 – FORNO DI BRASATURA	<input type="checkbox"/> Automatico/Meccanizzato	
<input type="checkbox"/> 916 – INDUZIONE	<input type="checkbox"/> Semiautomatico	<input type="checkbox"/> Automatico/Meccanizzato
<input type="checkbox"/> Altro:		

Tipo di giunto	Posizione
<input type="checkbox"/> Butt Joint / Giunto di testa	<input type="checkbox"/> Orizzontale
<input type="checkbox"/> Lap Joint / Giunto a sovrapposizione	<input type="checkbox"/> Verticale ascendente
<input type="checkbox"/> T joint / Giunto d'angolo	<input type="checkbox"/> Verticale discendente
<input type="checkbox"/> Altro:	<input type="checkbox"/> Altro:

INFORMAZIONI GENERALI SUL PERSONALE DA CERTIFICARE	
Numero di saldatori / brasatori da qualificare: (indicare numero di saldatori per giunto o per procedimento da qualificare, ecc...)	

PROVE DI LABORATORIO		
Il procedimento di qualifica di processi di saldatura/brasatura presuppone l'esecuzione di prove non distruttive e prove distruttive. Se l'organizzazione sceglie in autonomia il laboratorio per le prove necessarie alla certificazione questo deve essere o Accreditato secondo ISO/IEC 17025 per tutte le prove eseguite oppure l'Organismo di Certificazione dovrà qualificare tale laboratorio.		
L'Organizzazione intende avvalersi del laboratorio:	<input type="checkbox"/> SIDEIUS	<input type="checkbox"/> Altro Nominativo laboratorio scelto:

INFORMAZIONI SUPPLEMENTARI		
L'Organizzazione ha utilizzato società e/o consulente per la predisposizione del sistema?	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI (Indicare nome della società e/o del consulente)

Persona di riferimento:		Funzione aziendale	
Periodo presunto per attività di certificazione (mese/anno)			
<input type="checkbox"/> Informazioni pervenute telefonicamente	<input type="checkbox"/> Modulo integrativo		
<input type="checkbox"/> Presa visione ed accettazione del regolamento SIDEIUS applicabile RG-06 disponibile sul sito web www.tec-eurolab.com alla sezione "Certificazione".			
Firma Richiedente		Data	