|  |  |
| --- | --- |
| Ragione Sociale |  |

|  |  |
| --- | --- |
| C.F. / P. IVA |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Indirizzo completo |  |

Via, numero civico, Città, CAP, Provincia

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Telefono |  | Fax |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| E-mail |  | Sito Internet |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Persona da contattare |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Settore merceologico /  Tipologia di prodotti realizzati |  |

**Certificazione SALDATORI**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Numero  Saldatori** | **Norma**  **(1)** | **Processo**  **(2)** | **Tipo giunto (3)** | **Materiale**  **(4)** | **Spessore**  **(5)** | **Diametro**  **(6)** | **Posizione**  **(7)** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

**Certificazione PROCEDURE**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Norma**  **(1)** | **Processo**  **(2)** | **Tipo giunto (3)** | **Materiale**  **(4)** | **Spessore**  **(5)** | **Diametro**  **(6)** | **Posizione**  **(7)** |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

**Note per la compilazione**

1. **Norma**: ISO 9606-1/2/3/4, ASME IX, AWS D1.1, AWS D1.3, altro
2. **Processo**: 111 (Elettrodo Riv.), 131 (MIG), 135 (MAG), 141 (TIG), 311 (Oxygas), altro
3. **Tipo giunto** P–BW (testa a testa su lamiera), P-FW (cordone d’angolo su lamiera), T-BW (testa a testa su tubo), T-FW (cordone d’angolo su tubo)
4. **Materiale** Indicare la tipologia (se noto il gruppo secondo CEN TR 15608)
5. **Spessore** Indicare il valore minimo / valore massimo impiegato in produzione
6. **Diametro** Indicare (se applicabile) il valore minimo / valore massimo impiegato in produzione
7. **Posizione** PA (piano), PB (piano frontale), PC (frontale), PD (sopra testa – frontale), PE (sopra testa), HL045 (45° su tubo), Tutte.