

*DATI DELLA ORGANIZZAZIONE/
 DATI FATTURAZIONE*

RAGIONE SOCIALE				
INDIRIZZO		CITTÀ		CAP
P. IVA		CODICE FISCALE		
CODICE UNIVOCO DESTINATARIO		PEC		
TELEFONO		E-MAIL		

DATA E LUOGO DELL'ESAME (SE GIA' NOTO)			
NUMERO DI CERTIFICAZIONI RICHIESTE			

AJA per effettuare le prove distruttive e non sui provini saldati si avvale del laboratorio
 NEWTON 4 S.r.l. _Via dei Mugnai, 12_06081_ASSISI (PG)

SE SI DESIDERA FAR EFFETTUARE LE PROVE DI QUALIFICA PRESSO UN LABORATORIO DIFFERENTE, RIPORTARE I RIFERIMENTI DI SEGUITO

RAGIONE SOCIALE			
INDIRIZZO			

IL LABORATORIO DOVRÀ ESSERE PREVENTIVAMENTE QUALIFICATO DA AJA

L'IMPORTO PER LA EMISSIONE DI OGNI SINGOLA CERTIFICAZIONE (PATENTINO) È PARI A € 450,00 + IVA.
 SONO INCLUSE LE PROVE EFFETTUATE PRESSO UN LABORATORIO QUALIFICATO AJA.

IMPORTO TOTALE	
----------------	--

Per esami di certificazione da svolgersi presso l'azienda di appartenenza sarà obbligo della organizzazione mettere a disposizione:

- le **attrezzature necessarie** con evidenza delle attività periodiche di taratura;
- i **materiali di base e di apporto** con copia dei certificati dei materiali e tracciabilità degli stessi (DDT);
- copia delle **WPS** da utilizzarsi per le tipologia di saldatura/materiali/spessori richiesti per la qualificazione;
- **ambienti adeguati** allo svolgimento delle prove;
- informazioni necessarie per la tutela della **salute e sicurezza** dei membri della commissione d'esame.

CONSENSO PRIVACY

Dichiaro di aver ricevuto l'informativa privacy in allegato, di aver preso conoscenza delle informazioni ivi contenute fornite dal Titolare del Trattamento e di prestare libero e informato consenso alla seguente tipologia di trattamento:

A. *Trattamento di dati personali per finalità di marketing, vendita diretta e ricerche di mercato (facoltativo)*

Do il Consenso

Non Do il Consenso

B. *Comunicazione dei dati personali ad altre Società del Gruppo AJA (facoltativo)*

Do il Consenso

Non Do il Consenso

La informiamo che, in qualità di interessato, Lei ha il diritto di revocare in qualsiasi momento il consenso prestato per una o più finalità di trattamento;

Tale revoca, tuttavia, non pregiudica in alcun modo la liceità dei trattamenti da noi svolti sulla base del consenso da Lei precedentemente accordatoci.

Luogo e Data:		Timbro e firma del Legale Rappresentante:	
---------------	--	---	--

Per ogni saldatore da qualificare, si prega di completare la tabella che segue (utilizzare più copie del presente foglio se necessario):

NOME		COGNOME	
INDIRIZZO		CITTÀ	CAP
DATA DI NASCITA		LUOGO DI NASCITA	
TELEFONO		CODICE FISCALE	
E-MAIL		PEC	

PROCESSI DI SALDATURA	TIPO DI PRODOTTO	TIPO DI GIUNTO	GRUPPO MATERIALI D'APPORTO	MATERIALE D'APPORTO	DIMENSIONI DEL PEZZO DI PROVA	POSIZIONE DI SALDATURA	DETTAGLI SALDATURA

Vedere la *Legenda* in ultima pagina in caso di dubbio

NOME		COGNOME	
INDIRIZZO		CITTÀ	CAP
DATA DI NASCITA		LUOGO DI NASCITA	
TELEFONO		CODICE FISCALE	
E-MAIL		PEC	

PROCESSI DI SALDATURA	TIPO DI PRODOTTO	TIPO DI GIUNTO	GRUPPO MATERIALI D'APPORTO	MATERIALE D'APPORTO	DIMENSIONI DEL PEZZO DI PROVA	POSIZIONE DI SALDATURA	DETTAGLI SALDATURA

Vedere la *Legenda* in ultima pagina in caso di dubbio

LEGENDA:

PROCESSO DI SALDATURA

111	Elettrodo rivestito
114	Filo animato senza gas
121	Arco sommerso filo pieno
125	Arco sommerso filo tubolare
131*	Filo pieno gas inerte
135*	Filo pieno gas attivo
136	Filo animato
138*	Filo animato con riempimento metallico
141	TIG con bacchetta piena
142	TIG senza apporto
143	TIG con bacchetta tubolare
145	TIG con bacchetta piena e gas riducente
15	Plasma
311	Ossiacetilenica

* per 131, 135, 138: D=Short - G=Globular - S=Spray - P=Pulsed

TIPO DI PRODOTTO

T	Tubi/Pipes
P	Lamiera/Plate

TIPO DI GIUNTO

FW	Ad angolo/Fillet Welding
BW	Testa a testa/Butt welding
BC	Branchetto (indicare anche l'angolo di inclinazione)

GRUPPO MATERIALI D'APPORTO

FM1	Acciai non legati e a grano fine
FM2	Acciai ad alta resistenza
FM3	Acciai resistenti allo scorrimento viscoso con $Cr < 3,75\%$
FM4	Acciai resistenti allo scorrimento viscoso con $3,75\% \leq Cr \leq 12\%$
FM5	Inox ed acciai resistenti ad alta temperatura
FM6	Nichel e leghe di nichel

MATERIALE D'APPORTO

TIPI DI RIVESTIMENTO PER ELETTRODI

A	Acido
B	Basico
C	Cellulosico
R	Rutilo
RA	Rutilo-acido
RB	Rutilo-basico
RC	Rutilo-cellulosico
RR	Rutilo grosso spessore

TIPI DI FILO O BACCHETTA

B	Basico
M	Riempimento metallico o bacchetta rivestita
P	Rutilo - scoria rapida
R	Rutilo - scoria lenta
S	Bacchetta piena
V	Fluoruro-basico
W	Fluoruro-basico - scoria lenta
Y	Fluoruro-basico - scoria rapida
Z	Altri tipi

ALTRO

nm	Senza materiale d'apporto
wm	Con materiale d'apporto

DIMENSIONI DEL PEZZO DI PROVA

Esprime in mm lo spessore del materiale o il diametro esterno in caso di tubo

POSIZIONE DI SALDATURA

PA	Testa-testa/angolo piano
PB	Angolo piano frontale
PC	Testa-testa in frontale
PD	Angolo sopra-testa
PE	Testa-testa in sopra-testa
PF	Testa-testa/angolo in verticale ascendente (lamiera)
PG	Testa-testa/angolo in verticale discendente (lamiera)
PH	Testa-testa/angolo in verticale ascendente (tubo)
PJ	Testa-testa/angolo in verticale discendente (tubo)
H-L045	Tubo testa-testa asse inclinato 45° ascendente
J-L045	Tubo testa-testa asse inclinato 45° discendente

DETTAGLI SALDATURA

DETTAGLI PER GIUNTO TESTA-TESTA (BW) E BRANCHETTO (BC)

bs	Da entrambi i lati
ci	Insero consumabile
fb	Su sostegno di flusso
gb	Con gas backing
mb	Con sostegno
nb	Senza sostegno
ss	Da un solo lato

DETTAGLI PER GIUNTO D'ANGOLO (FW)

ml	Passata multipla
sl	Passata singola

DETTAGLI PER SALDATURA OSSIACETILENICA (311)

lw	Verso sinistra
rw	Verso destra