PROCEDURE QUALIFICATION RECORD **(PQR)**

logo e descrizione dell'azienda

ALLEGATO N. 2

PQR No. REV. Data:
WPS No.
Procedimento:
Autore:
Verifica:
Approvazione:

disegno giunto

GIUNTO (QW-402)
Tipo giunto:
Supporto:
Posizione (QW-405)

MATERIALE BASE (QW-403)

	P No.	Group No.		P No.	Group No.
Specifica			con		
Tipo/grado			con		
Comp. %			con		
Mecc.			con		
Spessori [mm]			con		
Materiale base			con		
Diametro tubo			con		

MAT. D'APPORTO (QW-404)	(a)	(b)	(c)	(d)	(e)
Passate					
Designazione SFA					
Designazione AWS					
F No.					
A No.					
Diametro					
Spessori [mm]					
Elett. tungsteno					
Nome					
CARATT. ELETT. (QW-409)					
Passate					
Corrente					
Ampere range					
Volt range					
Velocità range (cm/min)					
Apporto di calore [kJ/mm]					
Trasf. x GMAW/FCAW					

FLUSSO PER SAW (QW-404)
Tipo
Note

GAS (QW-408)
Tipo
Composizione %
Portata [l/min]

TECNICA (QW-410)
Tipo passate
Pulizia
Passate
Oscillazione
Metodo ripresa al rovescio:

PRERISCALDO - INTERPASS (QW-406)
Temperatura
Temperatura interpass max

TRATTAMENTO TERMICO (QW-407)
Temperatura
Temperatura salita
Temperatura discesa
Temperatura sosta

NOTE

	Sì	No
	Sì	No