

Compilare ed inviare al fax 0541/345540 o mail: metallurgia@giordano.it

DATI ANAGRAFICI DELL'ORGANIZZAZIONE	
Ragione sociale:	P. IVA:
Indirizzo: via: _____ n. : ____ cap: _____ città: _____ prov: _____	
Telefono:	Fax:
e-mail:	Sito internet:
Persona di riferimento:	Telefono:

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO DA CERTIFICARE:
Tipologia di acciai impiegati:
Classe di esecuzione: <input type="checkbox"/> EXC 1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC 3 <input type="checkbox"/> EXC 4
Attività eseguite: <input type="checkbox"/> Taglio termico <input type="checkbox"/> Foratura termica (Laser, plasma, ...) <input type="checkbox"/> Altro _____
Spessori nominali e diametri nominali dei fori:

In seguito all'analisi normativa l'Istituto Giordano propone quanto segue per la qualifica dei procedimenti sotto Riportati, barrare la/le casella/e di interesse:

proposta 1: **Taglio termico**

Tipologie di prove	N° prove
Rugosità Rz5	2
Perpendicolarità u	2
Durezza HV10	4

proposta 2: **Foratura termica**

Tipologie di prove	N° prove
Rugosità Rz5	2
Perpendicolarità u	2
Durezza HV10	4
Controllo diametro	8
Conicità	8
Sbavature	8

Il Produttore è libero di integrare o modificare quanto consigliato per ottimizzare i controlli sulla sua produzione. Si prega di indicare (se richieste) il tipo e il numero di prove che si ritiene necessarie per la qualifica del processo:

proposta 3: **proposta cliente** (si prega di compilare il numero di prove richieste)

Tipologie di prove	N° prove richieste
Rugosità Rz5	
Perpendicolarità u	
Durezza HV10	
Controllo diametro	
Conicità	
Sbavature	

Compilare ed inviare al fax 0541/345540 o mail: metallurgia@giordano.it

CAMPIONATURA:

Per le prove sulla qualità delle superfici tagliate vanno forniti 4 campioni, dimensioni 200 x 100 (lunghezza x larghezza):

1. un taglio dritto dal prodotto componente più grosso;
2. un taglio dritto dal prodotto componente più sottile;
3. un angolo acuto da uno spessore rappresentativo;
4. un arco ricurvo da uno spessore rappresentativo.

I 4 campioni devono essere rappresentativi del materiale più suscettibile ad indurimento locale (acciaio a più alto CEV).

Per le prove sulla qualità del processo di foratura vanno forniti 8 campioni di dimensioni 70x70 mm, prodotti a partire da prove di procedura sul prodotto componente, comprendendo la gamma dei diametri dei fori, lo spessore e la qualità del prodotto componente trasformato.

TEMPISTICA:

Almeno un mese dalla ricezione di ordine, campioni e dal pagamento dell'acconto. (Nel caso di diversi set di campioni la tempistica potrà essere superiore).

Questionario compilato da:			
funzione aziendale	nominativo	firma	data

Data: _____

Timbro e Firma: _____