

## Qualifiche procedimenti di saldatura e qualifiche dei saldatori

Per la costruzione di manufatti saldati è indispensabile che le aziende costruttrici siano in possesso di procedimenti di saldatura e saldatori qualificati, in riferimento alle normative vigenti (ASME, Americane ed EN, Europee). Tali qualifiche devono essere rilasciate da un Ente Terzo riconosciuto.

### Qualifiche Procedimenti

L'ottenimento di una qualifica di un procedimento di saldatura consta di diverse fasi, sotto la supervisione dell'Ente Terzo riconosciuto:

- a. Stesura di una specifica di saldatura WPS, sulla base della quale verrà eseguito il saggio di saldatura;
- b. Esecuzione di un saggio di saldatura sotto la supervisione del tecnico autorizzato ed incaricato dall'Ente, in base alla WPS, alle esigenze ed alle normative applicabili;
- c. Esecuzione sul saggio di saldatura di CND e prove di laboratorio richieste dalle normative applicabili e dalle eventuali specifiche contrattuali.

A seguito dell'esito positivo dei CND e delle prove, si procede alla compilazione della qualifica di procedimento di saldatura denominata PQR (Procedure Qualification Record), nel caso in cui la normativa applicabile sia ASME IX, o WPQR (Welding Procedure Qualification Record) nel caso in cui siano applicabili le normative EN.

La qualifica prende valore nel momento in cui il documento, PQR o WPQR, viene sottoscritto dal tecnico autorizzato ed incaricato dall'ente.

### Qualifiche saldatori e operatori di saldatura

La qualificazione di un saldatore o di un operatore di saldatura può essere eseguita o meno contestualmente alla qualifica del procedimento di saldatura.

Le prove a cui un saggio di saldatura deve essere sottoposto per qualificare un procedimento sono normalmente più che sufficienti ad ottenere di concerto la qualifica del saldatore o dell'operatore di saldatura.

Il primo, il saldatore, è così definito quando utilizza procedimenti di saldatura manuali, dove il saldatore stesso maneggia direttamente il materiale d'apporto, come TIG (141 / GTAW), elettrodo (111 / SMAW), MIG / MAG (135 / GMAW e 136 / FCAW); il secondo, l'operatore di saldatura, è così definito quando utilizza procedimenti di saldatura semi automatici o completamente meccanizzati, dove il saldatore stesso non maneggia direttamente il materiale d'apporto, come l'Arco Sommerso (121 / SAW).

A seguito dell'esito positivo dei CND e delle prove, si procede alla compilazione della qualifica del saldatore o dell'operatore di saldatura. La qualifica prende valore nel momento in cui il documento viene sottoscritto dal tecnico autorizzato ed incaricato dall'ente.



#### **CTAI S.r.l.**

Cod. Fisc. / P. IVA 05945400967  
Capitale Sociale 10.000,00 € i.v.

#### **Sede Legale**

Corso Italia, 50  
I-20122 - Milano

#### **Sede Operativa**

Viale Rimembranze, 46  
I-20020 - Lainate (MI)

Tel +39 02 93796617 Fax +39 02 73965114