



Prova di pressione (tenuta)

Giunti saldati autogeni	non a tenuta stagna	Pz.	Firma Perito:	_____ / _____
Giunti saldati TIG / WIG	non a tenuta stagna	Pz.	Firma Perito:	_____ / _____
Raccordi da pressare	non a tenuta stagna	Pz.	Firma Perito:	_____ / _____
Raccordi / flange /	non a tenuta stagna	Pz.	Firma Perito:	_____ / _____
Raccordi filettati	non a tenuta stagna	Pz.	Firma Perito:	_____ / _____
	non a tenuta stagna	Pz.	Firma Perito:	_____ / _____
	non a tenuta stagna	Pz.	Firma Perito:	_____ / _____

Nota sulla precisione delle misure per punti

-Annotare le differenze tra le quote sul piano di rilievo (ad es. 300 mm previsti, 295 mm effettivi = annotare sul piano -5 mm)

- Fare attenzione agli errori di tracciamento, non permettere doppie valutazioni.

Essere consapevoli degli errori di tracciamento, non permettere doppie valutazioni

-Registrare le misurazioni degli errori sul modulo di punteggio

	Procedura di qualificazione serie zero Installatore/-trice di riscaldamenti AFC Piano di correzione per gli esperti (piastra di collegamento sinistra)	Disegnato da: 27.07.2021 / AC	File N°.: 221_PQ_serie zero_2024_RISC_AFC_ESP Links-esperti
		Creato/ Rivisto: 17.11.2022 / AC-Rev. 00.00.0000 / AC-Rev.	Formato: A4 hoch / colorato
Cognome:	Data:	N° Cand.	

Esperti