# **Gestione welding book**



## **Configurazione e gestione**



Nella produzione saldata il Welding Book è uno strumento di importanza fondamentale per gestire correttamente i processi produttivi di fabbricazione. In esso sono contenuti i dati e le informazioni necessari per rappresentare, sotto diversi profili, le modalità di fabbricazione di un manufatto o di un componente realizzato mediante saldatura. Il Welding Book è importante per il Costruttore perché, se correttamente utilizzato e tenuto allineato al procedere della produzione, consente una corretta ed efficace pianificazione delle operazioni di saldatura, ottimizzando le lavorazioni e riducendo i rischi di fabbricazione. E' inoltre uno strumento di supporto per soddisfare alcuni requisiti previsti dalle norme o dalle prescrizioni contrattuali, in particolare gli aspetti legati alle garanzie di rintracciabilità che spesso si sovrappongono.

#### Per gestire correttamente i Welding book occorre che siano archiviate e gestite con i campi di ricerca ed indicizzazione

#### PQR

200					
	COMEPRE	Procedure Qualification Record (PQR)			
	PROCEDURE QUALIFICATION RECOR	RD NO. 390 DATE 16/09/93			
	Welding Process(es) GTAW Types (MAnual, Automatic, Semi-Auto.) JOINTS (QWI-402)	MANUAL 32 32 4  p=1			
Norr	ne campo	Valore			
Design Code		[ASME]			
Procedimento d	li saldatura	[GTAW]			
Materiale base	1 (P-number)	[ASME SA-350 LF2 CI.1 (1 ASME; 11.1 EN	J)]		
Materiale base	2 (P-number)	[ASME SA-350 LF2 CI.1 (1 ASME; 11.1 EN	J)]		
Tipo saldatura		[Butt-welding]			
Test resilienza		[Si]			
Validazione 3a	parte	[No]			
	PREHEAT (QW-406) Preheat Terrp. N.A. Interpass Terrp. / Clauding	Oranger verse create anterno         Oranger verse create anterno           Oranger verse create anterno         NA           Multipless of Single Sectors         SINGLE           Ofter         Ofter           Ofter         Ofter           Ofter         Ofter           Ofter         Ofter           Ofter         Ofter           Ofter         Ofter			
		1413			

#### WPQ

	Video Construction of the second of the seco	elder Perfor SME IX rrgy and Transpo padona 396 ASTM 8 265 TESTING CONE reakles (2W-380) -weided, stc.) Pipe (enter diameter i S-Number	mance Quali rtation TIST DESCRIPTI Unalloyed Titaniu ITIONS AND QU f pipe or tube)	Identification ( Identification N ON IM GRade 2 ALLFICATION Actual V GTV MANU mon 50 m 51	WPQ) PB Test coupon Thickness N LIMITS enter W AL enter m.	Certificate no: MLN0901460/3 Page 1 of 1 Production wold 8 mm. Range Qualified GTAW MANUAL J J SI	
No	me campo				Va	alore	
Design Code			[EN]				
Procedimento	di saldatura		[GTAW]				
Materiale base	e 1 (P-number)		[ASME	SA-350	LF2 C	CI.1 (1 ASME;	11.1 EN)]
Materiale base 2 (P-number) Tipo saldatura			[ASME SA-350 LF2 CI.1 (1 ASME; 11.1 EN)] [Butt-welding]				
							ID saldatore
PQR_associa	ta		[PQR 00	01/13]			
	Machanical tests conducted by	IRTEC		Laboratory to	st no. 5940/	09	
	Webding supervised by	Stefano Angelia	ni	towoodiately of			
	We certify that the statements in this requirements of Section IX of the AS Date issued 12 November 200	s record are correct ar MII Boiler and Press 19	ed that the test coupons are Vessel Code.	Lloyd's Regi	erided, and test	ted in accordance with the	

#### WPS

UNITY COMPARIANCE	Specification No.         3           n No.         0           GTAW           SEE SKETCH           _(No)         X	GW-482         WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (W.P.S.)           300 / 2         Date         1600903         Seporting POR No.         300           Date         1600903         MANUAL         (Automatic Minimu Machine or Sent-Julio.)           Details           Details           Clipting POR No.         300			
Nome cam	ро	Valore			
Design Code		[ASME]			
<sup>o</sup> rocedimento di saldat	ura	[GTAW]			
Materiale base 1 (P-nun	nber)	[ASME SA-182 F11 (4 ASME; 5.1 EN)] [ASME SA-182 F11 (4 ASME; 5.1 EN)]			
Materiale base 2 (P-nur	nber)				
Tipo saldatura		[Butt-welding]			
Other Spec. No. (SFA)	Brand Name: NIHON 5.16	N SIBER HEGNER KK			
AVVS No. (Class) Size of filer metals	ER11-2 1,6 mm TUNGS. THOR. 2%	Lipper's Hearter Lipter's Market Lipper's Hearter Lipper's Market Lipper's Mar			
Flux Tradename	1				



Possiamo quindi lanciare il modulo del WB preparato con le macro



Vengono eseguiti tutta una serie di controlli, preso il progressivo automatico e quindi il docuento è salvato in area lavoro utente

Microsoft Excel	x
Documento salvato in area lavoro	
ОК	

#### Il file prende il nome WB+progressivo (modalità compatibile) per il formato Excel 2003 utilizzato dal cliente





A questo punto sono disponibili delle maschere per guidare l'utente nella corretta compilazione Con il doppio click del mouse sulle varie celle si attivano le scelte possibili



Cella AI5 (Body material) ed AI6 (Seat) Apre la maschera di selezione dei campi addizionali di Ardis Selezionando il campo lo stesso viene scritto al posto del predefinito Se cerco di chiudere la maschera utilizzando la X rossa me lo impedisce al fine di evitare errori





Per poter chiudere la maschera senza effettuare selezioni utilizzare comunque il bottone di conferma.

Apparirà un messaggio che chiude senza effettuare modifiche alla cella selezionata





Il doppio click nelle celle AM6 apre la lista materiali 2



Terminate le impostazioni possiamo avviare la copia delle WPS-PQR e WPQ Utilizziamo il bottone presente nel foglio Drawing





CREA IL		воок
	Rel 5.5	

Cosa fa questo bottone una volta attivato :

	LISTA SALDATURE /	WELDING LIST	
N°	WPS	PQR	
1	60A	03/14	numero WPS
2	61A	03/14	
3	59B	03/14	
4	58	01/14	
-			-

Cerca tutte le WPS e le realtivePQR presenti nella maschera

I pdf vengono copiati nella cartella del Welding book creato (area lavoro utente / cartella)

Terminata la copia dei file si cercano le WPQ relative

Se la WPS indicata è uguale a quella della riga precedente viene copiata solo una WPQ

Se la ricerca trova più di una WPQ (la ricerca viene effettuata con %numeroWPS% per sopperire ad eventuali errori di inserimento

/onumerowPS /o per soppenie au eventuali enfort un insemmento

nel campo della WPQ che è PQR\_associata) apre una maschera di selezione



VISUALIZZA PDF E COPIA IL FILE La scelta consente di visualizzare la singola WPS selezionata ed a conferma di copiarla

COPIA TUTTI I FILES

Copia tutte le WPQ presenti in lista senza chiedere ulteriori conferme



Viene poi richiesto se si vuole creare il PDF che genera un unico file con tutti i documenti estratti

Microsoft Excel
VUOI CREARE IL PDF ?
Sì No

Importante se vengono gestite le scadenza dei certificati di saldatura, il programma le verifica e ferma la creazione avvisando .

Creato il pdf appare il messaggio di lavoro terminato

A questo punto troveremo in area lavoro il documento pdf completo

Nome campo	Valore
Famiglia prodotto per catalogo	[DS VARIFLOW]
Body mat.	[ASME SA-217 WC6]
Seat mat.	[Stellite 6]
WPS	[wps 66] [WPS 67] [WPS 65] [WPS 64]
PQR	[PQR 03/14] [PQR 01/11]
WPQ	
Design Code	[ASME]

Campi di ricerca del WB che associa anche le PQR



Finito

Microsoft Excel

Welding book composto da 21 pagine assemblate in automatico.

E possibile definire la sequenza con cui creare il PDF