

Gestione welding book



Configurazione e gestione

Welding book

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

Nome campo	Valore
Design Code	[ASME]
Procedimento di saldatura	[GTAW]
Materiale base 1 (P-number)	[ASME SA-350 LF2 Cl.1 (1 ASME; 11.1 EN)]
Materiale base 2 (P-number)	[ASME SA-350 LF2 Cl.1 (1 ASME; 11.1 EN)]
Tipo saldatura	[Butt-welding]
Test resilienza	[Si]
Validazione 3a parte	[No]

WPQ

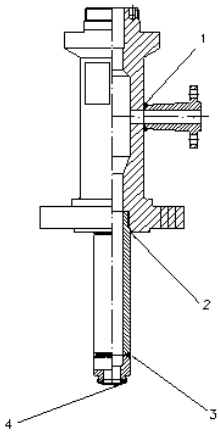
Nome campo	Valore
Design Code	[EN]
Procedimento di saldatura	[GTAW]
Materiale base 1 (P-number)	[ASME SA-350 LF2 Cl.1 (1 ASME; 11.1 EN)]
Materiale base 2 (P-number)	[ASME SA-350 LF2 Cl.1 (1 ASME; 11.1 EN)]
Tipo saldatura	[Butt-welding]
ID saldatore	[AU]
PQR associata	[PQR 001/13]

WPS

Nome campo	Valore
Design Code	[ASME]
Procedimento di saldatura	[GTAW]
Materiale base 1 (P-number)	[ASME SA-182 F11 (4 ASME; 5.1 EN)]
Materiale base 2 (P-number)	[ASME SA-182 F11 (4 ASME; 5.1 EN)]
Tipo saldatura	[Butt-welding]

Welding book

Possiamo quindi lanciare il modulo del WB preparato con le macro



TIPO VALVOLA / VALVE TYPE	
Name	DS1525/LF1
Type	DS1525 & DS1530
Body mat.	
Seat Mat.	Stellite 6 (HFO)
Tag	
Serial number	

LISTA SALDATURE / WELDING LIST		
N°	WPS	PGR
1	60A	03/14
2		
3		
4		

LISTA NDT / NDE LIST	
N°	NDE type
1	LP
2	LP
3	LP
4	LP

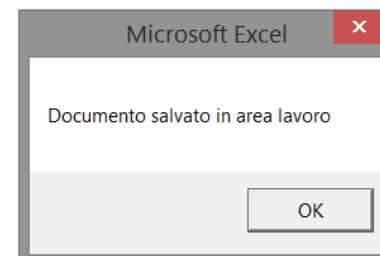
NOTE: #04-wb+progressivo-03-C

REVISIONI

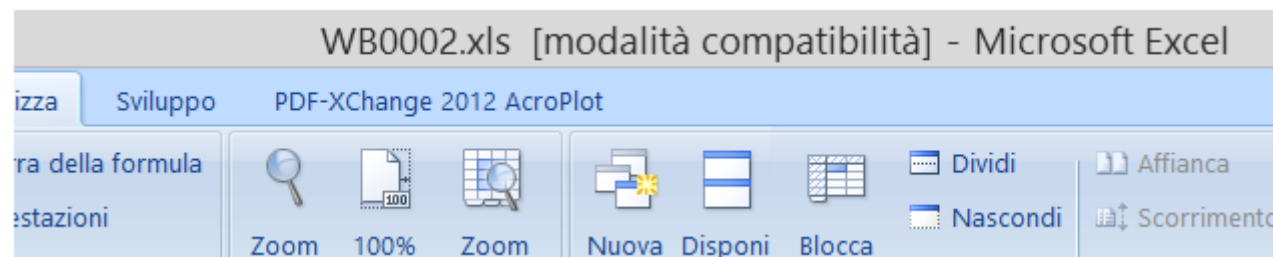
REV.	16/11/2019
DS1525 / LF1	

CREATED by A.C.
WB0002

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

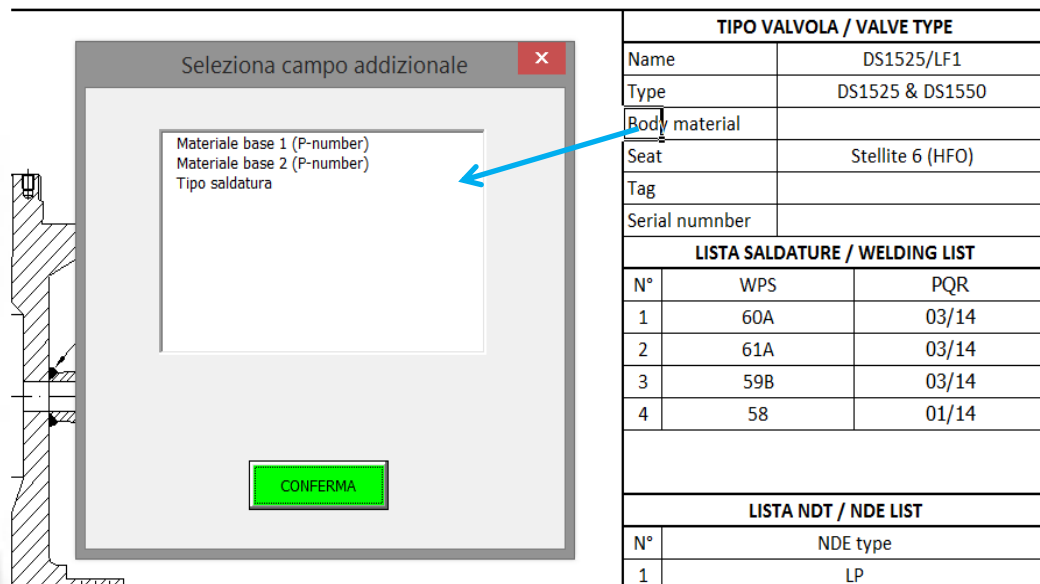


Il file prende il nome WB+progressivo (modalità compatibile) per il formato Excel 2003 utilizzato dal cliente



Welding book

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



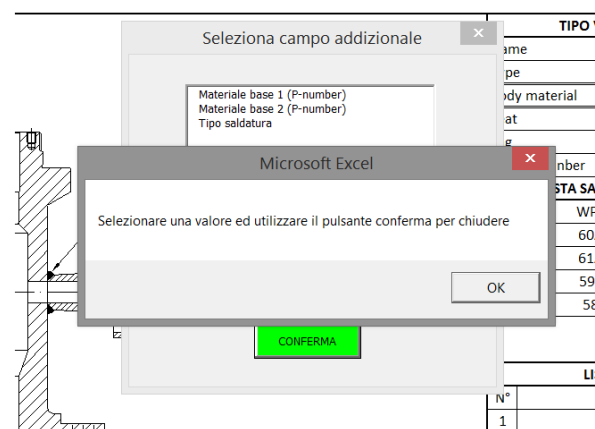
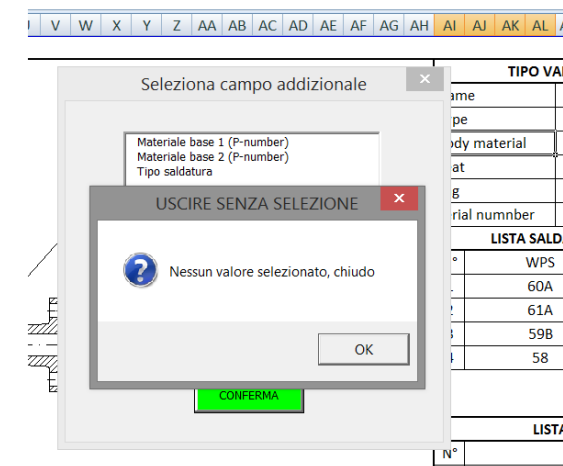
TIPO VALVOLA / VALVE TYPE		
Name	DS1525/LF1	
Type	DS1525 & DS1550	
Body material		
Seat	Stellite 6 (HFO)	
Tag		
Serial number		
LISTA SALDATURE / WELDING LIST		
N°	WPS	PQR
1	60A	03/14
2	61A	03/14
3	59B	03/14
4	58	01/14
LISTA NDT / NDE LIST		
N°	NDE type	
1	LP	

Cella AI5 (Body material) ed AI6 (Seat)

Aprire la maschera di selezione dei campi aggiuntivi 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

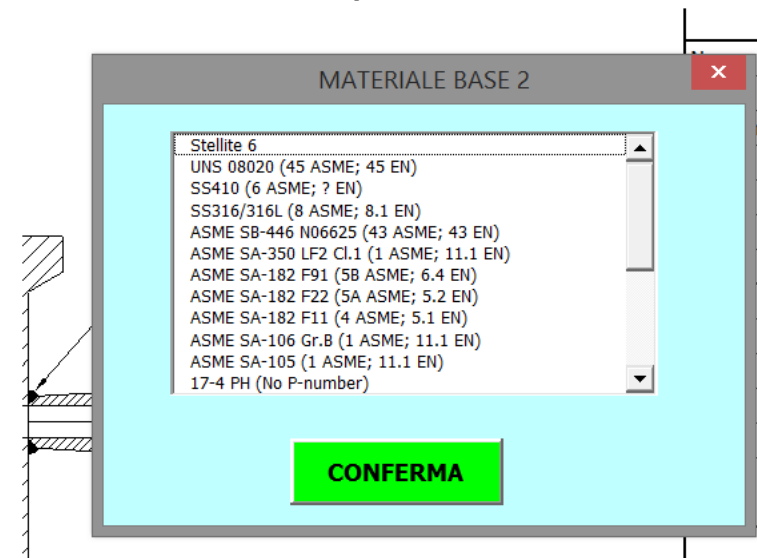
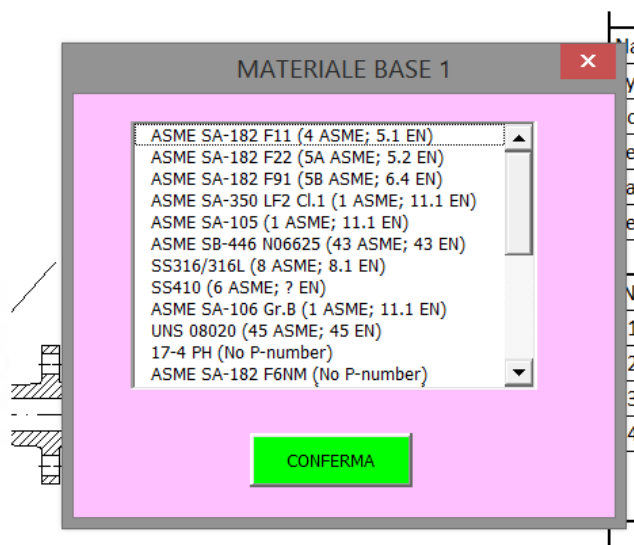
Per poter chiudere la maschera senza effettuare selezioni utilizzare comunque il bottone di conferma.

Apparirà un messaggio che chiude senza effettuare modifiche alla cella selezionata

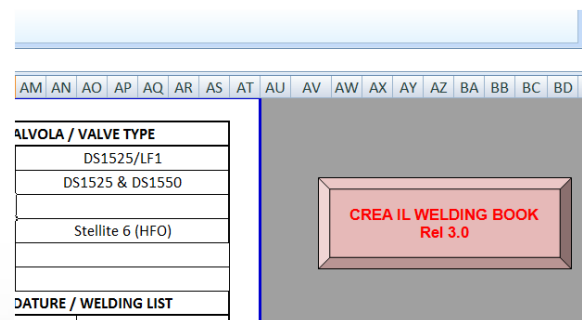
Welding book

Il doppio click nelle celle AM5 apre la lista materiali 1

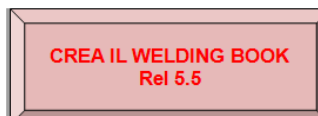
Il doppio click nelle celle AM6 apre la lista materiali 2



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



Welding book



Cosa fa questo bottone una volta attivato :

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

numero WPS

Cerca tutte le WPS e le relative PQR 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 nel campo della WPQ che è PQR_associata) apre una maschera di selezione



La maschera presenta il nome della WPQ ed i dati che servono al programma per poi recuperarla

VISUALIZZA PDF E
COPIA IL FILE

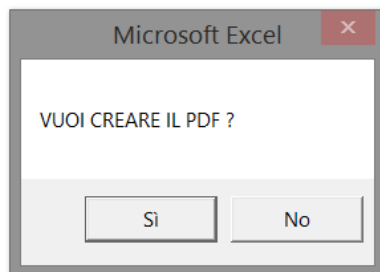
La scelta consente di visualizzare la singola WPS selezionata ed a conferma di copiarla

COPIA TUTTI I FILES

Copia tutte le WPQ presenti in lista senza chiedere ulteriori conferme

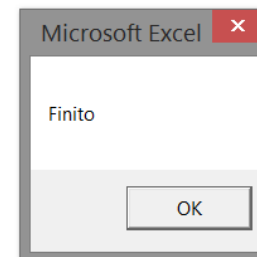
Welding book

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



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

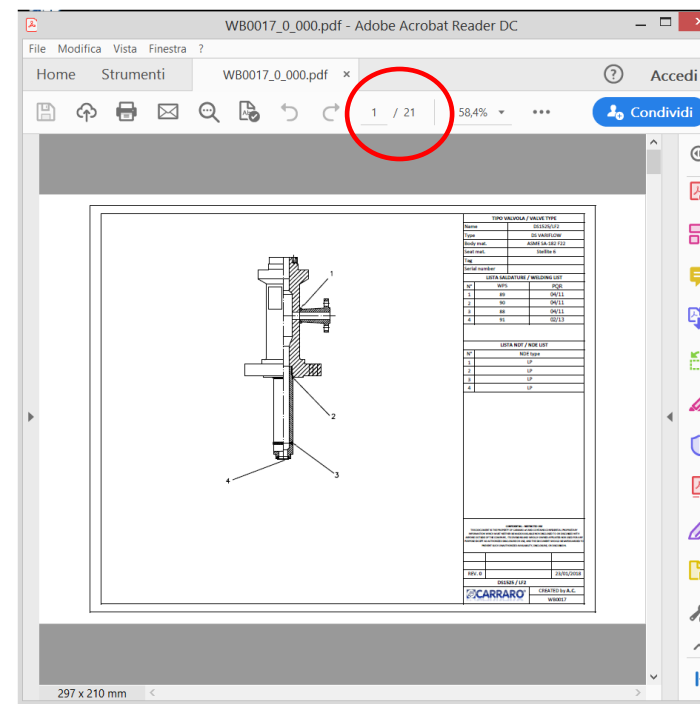
Creato il pdf appare il messaggio di lavoro terminato



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



Welding book composto da 21 pagine assemblate in automatico.

E possibile definire la sequenza con cui creare il PDF