|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ISTRUZIONI PER LA COMPILAZIONE:  Compilare tutte le sezioni applicabili;  Sez. 1: riportare i dati di tutte le sedi che saranno oggetto del certificato EN 1090-1;  Sez. 2: descrivere sinteticamente i prodotti realizzati nell’ambito della norma EN 1090-1, indicando anche eventuali denominazioni commerciali degli stessi, se applicabile;  Sez. 4: compilare solo se l’azienda è in possesso di altre certificazioni di sistema (es. ISO 9001. ISO 3834); nel caso allegare una copia dei certificati;  Sez. 6: compilare solo se azienda già certificata EN 1090-1 con altro organismo di certificazione (nel caso, allegare copia del certificato dell’ente uscente;  Sez. 7: compilare solo se presente il processo di saldatura;  Sez. 8: spuntare tutte le parti tecniche della EN 1090 richieste (es. EN 1090-2, e EN 1090-3);  Sez. 8.1: compilare solo se presente il processo di progettazione, anche se subappaltato;  Sez. 8.2: spuntare tutti i metodi di marcatura applicabili (è possibile una scelta multipla);  Sez. 8.4: è possibile una scelta multipla;  Sez. 8.5: se presenti più sedi operative, fornire il dettaglio di quali processi sono svolti in ciascuna sede;  Sez. 9: per indicare il n. di persone coinvolte nel sistema FPC per EN 1090-1, considerare sempre un impiego full-time (es. due persone con impiego part-time al 50% - cioè 4 ore al giorno – vanno conteggiate come una persona con impiego full-time, cioè 8 ore al giorno); inoltre se una persona non è impiegata esclusivamente nel sistema FPC per EN 1090-1, stimare la percentuale di impiego dedicata al sistema FPC (es. responsabile dell’ufficio acquisti che svolge il processo anche per altri acquisti oltre a quelli relativi alla EN 1090-1);  Sez. 10: utilizzabile per informazioni aggiuntive eventuali, a discrezione dell’azienda. | | | | | | | | | | |
| **TIPO DI CERTIFICAZIONE RICHIESTA** | | | | | | | | | | |
| PRIMA CERTIFICAZIONE | | | ESTENSIONE (  DI SCOPO  DI SITO ) | | | RICERTIFICAZIONE | | | | TRASFERIMENTO DI CERTIFICATO  (CAMBIO ENTE) |
| **Sez. 1. DATI DELL’ORGANIZZAZIONE CHE RICHIEDE LA CERTIFICAZIONE** | | | | | | | | | | |
| Ragione sociale: | |  | | | | | | | | |
| Referente: | |  | | | | | Funzione: | |  | |
| Partiva IVA: | |  | | | | | Codice Fiscale: | |  | |
| **DATI SEDE LEGALE** | | | | | | | | | | |
| Via e N°: |  | | | | | | Sito internet: |  | | |
| CAP: |  | | | Città: |  | | Prov.: |  | | |
| Tel: |  | | | Fax: |  | | e-mail: |  | | |
| **DATI SEDE OPERATIVA 1 (da indicare se diversa da sede legale)** | | | | | | | | | | |
| Via e N°: |  | | | | | | Referente: |  | | |
| CAP: |  | | | Città: |  | | Prov.: |  | | |
| Tel: |  | | | Fax: |  | | e-mail: |  | | |
| **DATI SEDE OPERATIVA 2 (da indicare se diversa da sede operativa 1)** | | | | | | | | | | |
| Via e N°: |  | | | | | | Referente: |  | | |
| CAP: |  | | | Città: |  | | Prov.: |  | | |
| Tel: |  | | | Fax: |  | | e-mail: |  | | |
|  |  | | |  |  | |  |  | | |
| Nel caso di altri siti o sedi operative da includere nella certificazione vi chiediamo di allegare questa pagina compilata per le sedi/siti aggiuntivi. | | | | | | | | | | |

|  |
| --- |
| **Sez. 2. PRODOTTI REALIZZATI** |
|  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Sez. 3. REQUISITI DI SICUREZZA** | | |
| Vi sono requisiti specifici di salute e sicurezza sui luoghi di lavoro (es: necessità di particolari DPI o limitazioni di accesso) e/o di sicurezza delle informazioni (es: dati accessibili solo con particolari autorizzazioni, o aree riservate) da rispettare nei siti oggetto di certificazione, che possono influenzare o ostacolare le attività di audit? (se si indicare quali nella Sez. 10 NOTE in fondo al questionario) | **SI** | **NO** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Sez. 4. DATI SUL SISTEMA DI GESTIONE AZIENDALE** | | | | | | | |
| L’azienda possiede un Sistema di Gestione Certificato? | | | Si | | No | In corso | In programma |
| **Tipo:** | Qualità (ISO 9001) | | | | | | |
| Saldatura (EN ISO 3834, indicare quale parte: -2, -3, -4): | | | | | | |
| Altro: | | | | | | |
| Se sì, quale organismo di certificazione? | |  | | | | | |
| Il certificato è in corso di validità? | | Sì | | No | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Sez. 5. CONSULENZA ESTERNA** | | | | | |
| È stata utilizzata una società di consulenza per la preparazione della documentazione del sistema di gestione: | | | | **SI** | **NO** |
| Nome di tale eventuale società: |  | Nominativo/i consulente/i: |  | | |
| Nota: Il nome del consulente e della società di consulenza permette ad I-WELD di evitare possibili conflitti di interesse tra l’attività di certificazione e l’attività delle società collegate. | | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Sez. 6. SOLO PER TRASFERIMENTO DI CERTIFICATO DA ALTRO ENTE DI CERTIFICAZIONE** | | | | |
| Motivo della richiesta di trasferimento: |  | | | |
| Sono presenti non conformità emesse dall’Ente precedente, ancora aperte e per le quali non è stata ancora verificata l’attuazione delle azioni correttive? | | | **SI** | **NO** |
| Se SI, allegare copia dei rapporti dell’ente uscente contenenti le non conformità delle quali l’ente uscente non ha ancora verificato la chiusura delle azioni correttive | | | | |
| Eventuali procedimenti legali in corso: | **SI** | **NO** |  | |
| Data e tipologia prossimo audit: | Prima sorveglianza | Seconda sorveglianza | Ricertificazione | |
| Sono stati ricevuti reclami nell’ultimo anno: | **SI** | **NO** |  | |
| Se SI, sono stati gestiti in modo adeguato e sono state attuate adeguate azioni correttive? | **SI** | **NO** |  | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Sez. 7. INFORMAZIONI SUL PROCESSO DI SALDATURA** | | | | | | | | | |
| Organizzazione della produzione: | | **Piccola serie** | | | | | **Media/grande serie** | | **Su commessa** |
| **Norme e/o specifiche applicate:** | | | |  | | | | | |
| Norme di prodotto e/o altre specifiche utilizzate: | | | |  | | | | | |
| Norme utilizzate per la qualifica dei saldatori: | | | |  | | | | | |
| Norme utilizzate per la qualifica delle procedure: | | | |  | | | | | |
| **N. di WPS utilizzate per la realizzazione dei prodotti in accordo a EN 1090-1:** | | | |  | | | | | |
| **Processi di saldatura e materiali base saldati (indicare il riferimento ai relativi gruppi della ISO/TR 15608)** | | | | | | | | | |
| Processo di saldatura  (UNI EN ISO 4063) | Gruppi di materiale base  (ISO/TR 15608) | | | | Processo di saldatura  (UNI EN ISO 4063) | | | Gruppi di materiale base  (ISO/TR 15608) | |
|  |  | | | |  | | |  | |
|  |  | | | |  | | |  | |
|  |  | | | |  | | |  | |
|  |  | | | |  | | |  | |
| Attività sub-appaltate: | | |  | | | | | | |
| Nominativo del Welding Coordinator:  (indicare se interno o esterno) | | |  | | | | | | |
| N. di persone coinvolte a tempo pieno nell’intero processo di saldatura (riesame tecnico, acquisti, saldatori..) | | | | | |  | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Sez. 8. INFORMAZIONI PER CERTIFICAZIONE EN 1090-1** (spuntare dove richiesto)  Attività esercitata nei limiti delle Autorizzazioni e Notifiche Ministeriali nonché nel rispetto dei regolamenti Accredia applicabili | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Certificazione del Controllo di produzione di Fabbrica (FPC) secondo la:  UNI EN 1090-1 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio (spuntare se acciaio o alluminio o entrambi) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **ACCIAIO** (EN 1090-2 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 2: Requisiti tecnici per strutture di acciaio) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **ALLUMINIO** (EN 1090-3 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 3: Requisiti tecnici per le strutture di alluminio) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **ACCIAIO** (EN 1090-4 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 4: Requisiti tecnici per elementi strutturali di acciaio formati a freddo e strutture formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **ALLUMINIO** (EN 1090-5 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 5: Requisiti tecnici per elementi strutturali di alluminio formati a freddo e strutture di alluminio formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **8.1 INFORMAZIONI RELATIVE AL PROCESSO DI PROGETTAZIONE** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| La progettazione strutturale dei componenti è effettuata: | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dal fabbricante, mediante personale: | | | **Interno** | | | | | | **Esterno (Subappaltato)**  Identificare la società/studio/libero professionista e relativo indirizzo: | | | | | | | |
| Dal Committente/Cliente | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **8.2 METODO/I DI MARCATURA CE APPLICABILE/I** *(allegato A e ZA della EN 1090-1)* | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Metodo 1 (ZA3.2):** Dichiarazione delle caratteristiche del componente sulla base delle proprietà dei materiali e dei dati geometrici (progettazione strutturale del componente: NO) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Metodo 2 (ZA3.3):** Dichiarazione delle caratteristiche del componente determinate in accordo alla norma armonizzata EN 1090-1 e alle parti applicabili degli Eurocodici (progettazione strutturale del componente: SI) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Metodo 3a (ZA3.4):** Dichiarazione delle caratteristiche del componente in accordo con le specifiche di progetto redatte dal cliente/committente (progettazione strutturale del componente: NO) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Metodo 3b (ZA3.5):** Dichiarazione delle caratteristiche del componente in accordo con le specifiche di progetto redatte dal fabbricante sulla base dell’ordine/dati forniti dal cliente (progettazione strutturale del componente: SI) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **8.3 CLASSE DI ESECUZIONE APPLICABILE** *(§4.1.2 delle norme EN 1090-2/EN 1090-3)* | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EXC 1 | | EXC 2 | | | | | EXC 3 | | | | | | | | EXC 4 | |
| **8.4 TIPO DI PRODUZIONE** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Produzione a disegno su commessa | | | | Produzione in serie | | | | | | | Kit | | | | altro | |
| **8.5 PROCESSI UTILIZZATI PER LA REALIZZAZIONE DEL PRODOTTO IN AMBITO EN 1090-1** | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | **INTERNAMENTE** | | **SEDE SE INTERNO** | | | | | **SUBAPPALTO** | | | **NON GESTITI** |
| Commerciale (definizione dei requisiti tecnici) | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Progettazione strutturale | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Acquisti | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Controllo qualità | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Assicurazione qualità | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Taglio con procedimenti meccanici (taglio a freddo) | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Taglio con procedimenti termici (laser, plasma, ossitaglio) | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Formatura a caldo e/o a freddo (piegatura, curvatura, raddrizzamento, ecc) | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Foratura | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Punzonatura | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Saldatura | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Assiemaggio meccanico (bullonatura) | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| Trattamenti di protezione dalla corrosione | | | | | |  | |  | | | | |  | | |  |
| **8.6 LABORATORIO DI PROVA** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Eventuali prove sul prodotto sono state eseguite presso: | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Laboratorio esterno**  Inserire ragione sociale, indirizzo ed eventuali accreditamenti e/o autorizzazioni ministeriali di cui all’art. 59 del DPR n.380/2001 in possesso del laboratorio: | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Laboratorio interno** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Sez. 9 PERSONALE COINVOLTO NEL SISTEMA FPC (CONTROLLO PRODUZIONE DI FABBRICA) PER EN 1090-1** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nr. Addetti full-time: |  | | | | Nr. Addetti part-time: | | | | |  | | | | Note: | | |
| Nr. Addetti per turno / Nr. turni: |  | | | | Nr. Addetti stagionali: | | | | |  | | | |
| Altre risorse (liberi professionisti, subappaltati, ecc.) coinvolte nello scopo di certificazione: | | | | | | | | | | | |  | |

**L’attività di I-Weld viene svolta in ottemperanza al Regolamento UE 2016/679: il nostro impegno è costante nel mantenere i dati protetti ed a garantire la massima trasparenza sul modo in cui vengono trattati.**

Per maggiori informazioni in merito alle regole e ai requisiti per la certificazione Vi preghiamo di prendere visione dei regolamenti disponibili sul sito [www.iweld.it](http://www.iweld.it)

|  |
| --- |
| **Sez. 10 NOTE** |
|  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Data:** | **Timbro e firma**  (specificare il nome e la funzione) |