|  |
| --- |
| 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** |
| [x]  PRIMA CERTIFICAZIONE | [x]  ESTENSIONE ( [x]  DI SCOPO [x]  DI SITO ) | [x]  RICERTIFICAZIONE | [x]  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) | [x]  **SI** | [x]  **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: | [x]  **SI** | [x]  **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?  | [x]  **SI** | [x]  **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: | [x]  **SI** | [x]  **NO** |  |
| Data e tipologia prossimo audit: | [x]  Prima sorveglianza | [x]  Seconda sorveglianza | [x]  Ricertificazione |
| Sono stati ricevuti reclami nell’ultimo anno: | [x]  **SI** | [x]  **NO** |  |
| Se SI, sono stati gestiti in modo adeguato e sono state attuate adeguate azioni correttive? | [x]  **SI** | [x]  **NO** |  |

|  |
| --- |
| **Sez. 7. INFORMAZIONI SUL PROCESSO DI SALDATURA**  |
| Organizzazione della produzione: | [x]  **Piccola serie** | [x]  **Media/grande serie**  | [x]  **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) |