

**MODALITA DI COMPILAZIONE: TUTTE LE SEZIONI
TIPO DI CERTIFICAZIONE RICHIESTA**

PRIMA CERTIFICAZIONE ESTENSIONE (DI SCOPO DI SITO) RICERTIFICAZIONE TRASFERIMENTO DI CERTIFICATO
(CAMBIO ENTE)

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.

2. NORMATIVE OGGETTO DELLA CERTIFICAZIONE

ISO 9001

ISO 3834

EN 1090-1

3. PROPOSTA OGGETTO DI CERTIFICATO (ATTIVITA' OGGETTO DI CERTIFICATO)

INDICARE I PRICIPALI PROCESSI SVOLTI
DALL'ORGANIZZAZIONE

INDICARE LE PRINCIPALI PRESCRIZIONI
LEGALI APPLICABILI

4. PERSONALE COINVOLTO NEL SISTEMA DI GESTIONE

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:

ALTRE SEDI OPERATIVE (oggetto di verifica)

Nr. addetti / Turni di lavoro

NOTE

5. 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? SI NO
(se si indicare quali)

6. DATI SUL SISTEMA DI GESTIONE AZIENDALE (se presente)

L'azienda possiede un Sistema di Gestione Certificato? Si No In corso In programma
(se SI, allegare copia del certificato)

Tipo: Qualità (ISO 9001)

Altro:

Se sì, quale organismo di certificazione?

Il certificato è in corso di validità? Si No

7. 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.

8. SOLO PER TRASFERIMENTO DI CERTIFICATO DA ALTRO ENTE DI CERTIFICAZIONE (allegare sempre il certificato emesso dal precedente ente)

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, indicare di seguito la tipologia di non conformità: NC Maggiori NC Minori

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

SOLO PER LA NORMA ISO 9001

EVENTUALI ESCLUSIONI

L'organizzazione svolge attività di progettazione/sviluppo del prodotto? SI NO

Attività in outsourcing:

Altre esclusioni giustificate nel Manuale:

Eventuali certificazioni del sistema di gestione già ottenute: SI NO (se SI, allegare copia del certificato)

Il certificato è in corso di validità: SI NO

Altre certificazioni in possesso (allegare copia dei certificati):

SOLO PER CERTIFICAZIONE ISO 3834

Indicare la parte applicabile: ISO 3834-2 ISO 3834-3 ISO 3834-4

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:

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)			
Personale coinvolto nell'intero processo di saldatura (riesame tecnico, acquisti, saldatori...)			
SOLO PER CERTIFICAZIONE EN 1090-1			
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 (<u>spuntare se acciaio o alluminio o entrambi</u>)			
<input type="checkbox"/> ACCIAIO (EN 1090-2 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 2: Requisiti tecnici per strutture di acciaio)			
<input type="checkbox"/> ALLUMINIO (EN 1090-3 Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 3: Requisiti tecnici per le strutture di alluminio)			
<input type="checkbox"/> 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)			
Descrizione tipologia componenti fabbricati:			
INFORMAZIONI RELATIVE AL PROCESSO DI PROGETTAZIONE			
La progettazione strutturale dei componenti è effettuata:			
<input type="checkbox"/> Dal fabbricante, mediante personale:		<input type="checkbox"/> Interno	
		<input type="checkbox"/> Esterno (Subappaltato) Identificare la società/studio/libero professionista e relativo indirizzo:	
<input type="checkbox"/> Dal Committente/Cliente			
METODO/I DI MARCATURA CE APPLICABILE/I (<i>allegato A e ZA della EN 1090-1</i>)			
<input type="checkbox"/> Metodo 1 (ZA3.2): Dichiarazione delle caratteristiche del componente sulla base delle proprietà dei materiali e dei dati geometrici (progettazione strutturale del componente: NO)			
<input type="checkbox"/> 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)			
<input type="checkbox"/> 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)			
<input type="checkbox"/> 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)			
CLASSE DI ESECUZIONE APPLICABILE (§4.1.2 delle norme EN 1090-2/EN 1090-3)			
<input type="checkbox"/> EXC 1		<input type="checkbox"/> EXC 2	
		<input type="checkbox"/> EXC 3	
		<input type="checkbox"/> EXC 4	
TIPO DI PRODUZIONE			
<input type="checkbox"/> Produzione a disegno su commessa		<input type="checkbox"/> Produzione in serie	
		<input type="checkbox"/> Kit	
		<input type="checkbox"/> altro	
PROCESSI UTILIZZATI PER LA REALIZZAZIONE DEL PRODOTTO			
	INTERNAMENTE	SUBAPPALTO	NON GESTITI
Taglio con procedimenti meccanici e/o procedimenti termici	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Formatura a caldo e/o a freddo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Foratura	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Saldatura	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Assiemaggio meccanico (bullonatura)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Trattamenti di protezione dalla corrosione	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
LABORATORIO DI PROVA			
Eventuali prove sul prodotto sono state eseguite presso:			
<input type="checkbox"/> 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:			
<input type="checkbox"/> Laboratorio interno			

PERSONALE COINVOLTO NEL SISTEMA CONTROLLO PRODUZIONE DI FABBRICA

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:

ALTRE SEDI OPERATIVE (oggetto di verifica)

Nr. addetti / Turni di lavoro

NOTE

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

Data:

Timbro e firma

(specificare il nome e la funzione)