

## RICHIESTA PRELIMINARE INFORMAZIONI (PAGINA 1) P R I M A C E R T I F I C A Z I O N E

<b>Organizzazione</b>			
<b>Indirizzo</b>			
<b>Prodotti realizzati</b>			
<b>Peso Massimo</b>		<b>Dimensione Massima</b>	
<b>Certificazioni in possesso</b>	<b>Tipo Certificato</b>	<b>Tipo Certificato</b>	<b>Scadenza</b>
	<b>Scadenza</b>		<b>Scadenza</b>

STANDARD	ISO 3834:2005			EN1090-1	
	<input type="checkbox"/> ISO3834-4	<input type="checkbox"/> ISO3834-3	<input type="checkbox"/> ISO3834-2	<input type="checkbox"/> Parte2 - Acciaio	<input type="checkbox"/> Parte3 - Alluminio

Processi di saldatura				Metodo di Marcatura $\epsilon$ applicabile							
<input type="checkbox"/> ad arco con elettrodi rivestiti (SMAW) <b>111</b>		<input type="checkbox"/> con filo elettrodo animato (senza gas protetto) <b>114</b>		<b>Progettazione</b>	<b>Specifiche</b>		<b>Metodo</b>				
<input type="checkbox"/> ad arco sommerso con un solo filo elettrodo (SAW) <b>121</b>					<input type="checkbox"/> <b>Esterna</b>	Le specifiche di progetto sono fornite dal Cliente		<b>Metodo 3a</b>			
<input type="checkbox"/> in gas inerte con filo elettrodo fusibile - MIG (GMAW) <b>131</b>				<input type="checkbox"/> <b>Interna</b>	Produzione in serie (a catalogo)	<b>Metodo1</b>					
<input type="checkbox"/> ad arco sommerso con filo elettrodo animato (SAW) <b>125</b>				<input type="checkbox"/> <b>Interna</b>	Progettazione su norme armonizzate o Eurocodici	<b>Metodo2</b>					
<input type="checkbox"/> in gas attivo con filo elettrodo fusibile - MAG (GMAW) <b>135</b>				<input type="checkbox"/> <b>Interna</b>	Specifiche di progetto sono realizzate dal Fabbricante sulla base di richieste del Cliente	<b>Metodo 3b</b>					
<input type="checkbox"/> in gas attivo con filo elettrodo animato (FCAW) <b>136</b>											
<input type="checkbox"/> in gas inerte con elettrodo di tungsteno - TIG (GTAW) <b>141</b>											
<input type="checkbox"/> saldatura al plasma (PW) <b>15</b>		<input type="checkbox"/> saldatura ossiacetilenica (OW) <b>311</b>									
<b>PROCESSO DI SALDATURA</b>				<b>Legenda:</b>							
<b>Materiali</b>				<b>Classe di Conseguenza</b> CC3 Rischio Alto es: tribune, ed. pubblici CC2 Rischio Medio es: edifici residenziali e commerciali CC1 Rischio Basso es: edifici rurali (sili, serre) <b>Categoria di Servizio</b> SC1 Azioni quasi statiche (edifici; edifici in zona sismica a bassa duttilità) SC2 azioni dinamiche e di fatica (ponti, edifici in zona sismica a media e alta duttilità) <b>Categoria di Produzione</b> PC1 Strutture bullonate/chiodate; strutture saldate di acciaio con resistenza <S355 PC2 Strutture saldate di acciaio con resistenza ≥ S355							
<b>Gruppo Materiale base</b>				<b>Classe di Esecuzione applicabile EN 1090-1 Parte 2</b>							
<b>Spessori (mm)</b>	<b>Valori</b>			<b>Categ. di Conseguenza</b>	<b>Categoria di Servizio</b>	<b>Categoria di Produzione</b>		<b>Categ. di Conseguenza</b>	<b>Categoria di Servizio</b>	<b>Categoria di Produzione</b>	
	<b>Range</b>					PC1	PC2			PC1	PC2
<b>Diametri (mm)</b>	<b>Valori</b>			CC1	SC1	EXC1	EXC2	CC1	SC1	EXC1	EXC2
	<b>Range</b>					SC2	EXC2			EXC2	SC2
<b>Nr Saldatori</b>				CC2	SC1	EXC2	EXC2	CC2	SC1	EXC2	EXC2
						SC2	EXC3			EXC3	SC2
<b>Nr apparati di Saldatura</b>				CC3	SC1	EXC3	EXC3	CC3	SC1	EXC3	EXC3
						SC2	EXC3			EXC4	SC2
<b>Tipo di Giunto</b>	<b>Testa - Testa</b>			BARRARE le Classi di esecuzione Applicabili							
	<b>L</b>										
	<b>T</b>										
	<b>Angolo</b>										
	<b>Sovrapposizione</b>										
<b>Prodotti Realizzati</b>	<b>da Progetto</b>										
	<b>su Commessa</b>										
	<b>in Serie</b>										
<b>Standard Realizzati</b>	<b>Specifica Cliente</b>										
	<b>Direttive - Norme</b>										
<b>Altro</b>											
Coordinatore di Saldatura - ISO 3834				Responsabile del PFC - EN1090-1							

<b>Processi affini alla Saldatura (se presenti)</b>	
<b>Trattamenti Termici post Saldatura</b>	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI, quali (es.: <input type="checkbox"/> ricottura - <input type="checkbox"/> tempra - <input type="checkbox"/> verniciatura - <input type="checkbox"/> zincatura - <input type="checkbox"/> cromatura - <input type="checkbox"/> .....
<b>Attività Subappaltate</b>	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI, quali:
<b>Norme e/o specifiche Applicate</b>	<input type="checkbox"/> Norma/e applicabile/i <input type="checkbox"/> Norme per qualifica saldatori <input type="checkbox"/> Norme per qualifica procedure

DOCUMENTAZIONE SUSSIDIARIA	
<input type="checkbox"/> Copia Controllata del Piano di Fabbricazione e Controllo PFC ed elenco delle procedure adottate (ISO3834 / EN1090-1)	
<input type="checkbox"/> Risultati delle prove di tipo ITT/ITC eseguite, o fatte eseguire sotto propria responsabilità, per ogni famiglia di prodotto (EN1090-1)	
<input type="checkbox"/> Documentazione descrittiva e di progetto del prodotto oggetto della domanda (EN1090-1)	

Data	Timbro e Firma Organizzazione
------	-------------------------------



## RICHIESTA PRELIMINARE INFORMAZIONI (PAGINA 2) S O R V E G L I A N Z E - R I N N O V I

<b>Organizzazione</b>	
<b>Indirizzo</b>	

CAMBIAMENTI DEL PERSONALE DI CONTROLLO			
<b>Coordinatore della Saldatura:</b>	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI, quali:	
<b>Saldatori:</b>	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI, quali:	
<b>Risorse adibite ai CND:</b>	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI, quali:	
<b>Risorse adibite ai CD:</b>	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI, quali:	
<b>Responsabile Tecnico di Officina:</b>	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI, quali:	
<b>Numero degli Addetti alle Saldature</b>	<input type="checkbox"/> INVARIATE		
	<input type="checkbox"/> DIMINUITE	INDICARNE IL NUMERO	TOTALI =
	<input type="checkbox"/> AUMENTATE	INDICARNE IL NUMERO	TOTALI =

<b>MODIFICHE DELLE QUALIFICHE DEI SALDATORI, CAMBIAMENTO DELLO SPESSORE O DELLA TIPOLOGIA DEI MATERIALI BASE</b>	<input type="checkbox"/> INVARIATE	
	<input type="checkbox"/> AGGIORNAMTO QUALIFICA DEI SALDATORI «PATENTINO»	INDICARNE DATA E NUOVA « <b>DESIGNAZIONE</b> » DEL PROCESSO DI SALDATURA

<b>CAMBIAMENTO DEI FORNITORI DEI COMPONENTI PER SALDATURA O PROCESSI IN OUT-SOURCING</b>	<input type="checkbox"/> INVARIATE	
	<input type="checkbox"/> VARIATE	INDICARE: NOME FORNITORE E TIPOLOGIA DI MATERIALE E/O SERVIZIO EROGATO

<b>Cambiamenti EN 1090</b>	Metodo di Marcatura	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI quali:	<input type="checkbox"/> Metodo 1	<input type="checkbox"/> Metodo 2	<input type="checkbox"/> Metodo 3a	<input type="checkbox"/> Metodo 3b
	Classe di Esecuzione parte2	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI quali:	Classe di Esecuzione parte3	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI quali:	

<b>Sensibile variazione dei tempi di consegna</b>	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI, quali:	
---	-----------------------------	-------------------------------------	--

<b>Sensibile aumento o cambiamento di tipologia delle NC riferite alle attività produttive</b>	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI, quali:	
--	-----------------------------	-------------------------------------	--

Data		Timbro e Firma Organizzazione	
------	--	----------------------------------	--