

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

| | | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--|
| Organizzazione | | | |
| Indirizzo | | | |
| Prodotti realizzati | | | |
| Peso Massimo | | Dimensione Massima | |
| Certificazioni in possesso | Tipo Certificato Scadenza | Tipo Certificato Scadenza | |

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

| | |
|---|--|
| Processi affini alla Saldatura (se presenti) | |
| Trattamenti Termici post Saldatura | <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"/> |
| Attività Subappaltate | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI, quali: |
| Norme e/o specifiche Applicate | <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

| | |
|-----------------------|--|
| Organizzazione | |
| Indirizzo | |

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

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

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

| | | | | | | | |
|----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| Cambiamenti EN 1090 | 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: | |

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

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

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