AZIENDA: .....

RUOLO: PRODUTTORE □ DISTRIBUTORE □

Sede legale: .....

Sede operativa: .....

Telefono/Fax: ..... **P.IVA** .....

e-mail: ..... **N. dip.** .....

Nome richiedente: ..... **Data** .....

Con la presente si RICHIEDE la certificazione del controllo di produzione di fabbrica (FPC) relativa al sistema di attestazione della conformità 2+ in accordo con la norma EN 1090-1 sulla base dei seguenti servizi:

□ Pre-audit preliminare del FPC

□ Ispezione iniziale della fabbrica e del FPC

□ Monitoraggio continuo (sorveglianza) del FPC per la durata del contratto

□ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali

Eventuali Informazioni di base	L'Azienda possiede un Sistema Qualità certificato in accordo con le norme di sistema di riferimento (es. norme ISO 9001) ovvero con le norme di processo (ISO 3834)	□ SI □ NO Se SI, inserire: 1. rif. n. certificato _____ 2. Organismo _____ 3. Anno _____
	L'Organizzazione effettua le prove iniziali di tipo presso un laboratorio: □ interno □ esterno Nel caso di laboratorio esterno, indicare la ragione sociale e l'indirizzo della sede	
	L'impresa ha utilizzato una società di consulenza per la predisposizione della documentazione richiesta? Se si indicare il nome della Società e del consulente?	SI □ NO □

Descrizione prodotti strutturali realizzati:

Campo di applicazione:
□ Strutture di acciaio in accordo con EN 1090-2
□ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3

Classe di esecuzione applicabile: □ EXC 1 - □ EXC 2 – □ EXC 3 - □ EXC 4	Metodo di marcatura: □ 1 - □ 2 – □ 3b - □ 3a

Destinazione d'uso dei prodotti:
□ edifici - □ ponti - □ viadotti – □ torri/silos – □ serbatoi in pressione - □ altro (specificare):

Mercato di riferimento (es. Italia – soggetti pubblici/privati ecc.)

Classificazione dei materiali usati per la fabbricazione (indicare norma e designazione) e relativi intervalli di spessore tipici di riferimento:
(es. acciai al carbonio S275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm)

Metodologia di produzione:
□ Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente
□ Produzione di serie

□ Kit (sottogruppi/particolari costruttivi con assemblaggio a carico dell'utilizzatore finale)
□ altro (specificare):

Progettazione:
□ A carico del fabbricante (MPCS)
□ A carico del committente (PPCS)
□ Responsabilità di terzi oltre il committente
□ Altro (specificare):

Processi applicabili in produzione (specificare eventualmente di fianco):
□ Progettazione _____
□ Preparazione materiali (taglio, piegatura ecc.) _____
□ Saldatura _____
□ Trattamenti termici _____
□ CnD e collaudi finali _____
□ Trattamenti anticorrosione _____
□ Assiemaggio/montaggio in officina _____
□ Altro _____

Processo di saldatura:

Procedimento (es. 135, 111 ecc.)	Tipo giunto (BW, FW, T)	WPQR in accordo con	N. patentini WQ	Campi di validità spessori

Coordinatore di saldatura (nome e cognome, eventualmente allegare Cvitae/diploma IWE (Comprehensive)/IWT (Specific)/IWS (Basic)

N.B. Si precisa che, rispetto al percorso di qualifica del coordinamento di saldatura previsto dalle linee guida IIW/EWF secondo EN ISO 14731, il criterio di qualifica alternativo predisposto nelle proprie procedure operative di valutazione del controllo di produzione di fabbrica da TIQUADRO CERT S.r.l., potrebbe comunque non essere riconosciuto in altri Stati Membri della Comunità Europea (e conseguentemente anche eventuali attestati di formazione posseduti e rilasciati da organismi, enti terzi ecc. non autorizzati/accreditati).
Il criterio di qualifica alternativo suddetto, percorribile solo nel caso di aziende che operano con metodo 3a, è in ogni caso da ritenersi valido solo per il coordinamento di saldatura con attribuzione competenze livello B (BASIC) ed S (SPECIFIC) secondo par. 7.4.3 EN 1090-2 per materiali 1.1, e 1.2 secondo EN ISO 15608, spessori fino a 25 mm e procedimento di saldatura a filo continuo 135. Per condizioni diverse da quelle sopra citate in termini di materiali, spessori e procedimenti di saldatura, è richiesta figura qualificata secondo il percorso standard stabilito da IIW/EWF secondo EN ISO 14731.

In caso di accettazione dell'offerta commerciale che sarà emessa da TIQUADRO CERT a seguito della presente richiesta d'offerta, l'azienda si impegna a inviare a TIQUADRO CERT i seguenti documenti:

1. Manuale FPC secondo EN 1090-1
2. Elenco procedure
3. Elenco dettagliato con campi di validità per i procedimenti di saldatura e saldatori
4. Organigramma nominativo
5. Eventuali procedure utili per l'esame documentale.

In attesa di un Vs. cortese riscontro, porgiamo Distinti saluti

_____
L'azienda

NOTA INTERNA TIQUADRO CERT:
nel caso di formalizzazione del contratto, la presente richiesta sarà considerata equivalente alla "Domanda di certificazione".

RIESAME DI FATTIBILITA' RICHIESTA OFFERTA (A CARICO TIQUADRO CERT)

ELEMENTI DI VALUTAZIONE	CONFORMITÀ					
Aspetto analizzato - Responsabilità	**Firma**	**Data**	**Si**	**No**	**N.A.**	**Note**
Tempistiche previste – disponibilità auditor qualificati – COM, SEG, RSFPC						
Preventivazione Costi – Tariffario – COM, SEG						
Aspetti Tecnico Contrattuali - COM						

NOTE INTEGRATIVE

Esito fattibilità e decisione invio offerta: ☐ POSITIVO ☐ NEGATIVO ☐

COM – Data e firma di verifica	DT – Data e firma di verifica	DG – Data e firma approvazione

RIESAME CONTRATTO (A CARICO TIQUADRO CERT)

ELEMENTI DI VALUTAZIONE	CONFORMITÀ					
Aspetto analizzato - Responsabilità	**Firma**	**Data**	**Si**	**No**	**N.A.**	**Note**
Scostamenti riscontrati sulle condizioni contrattuali (es. modalità di pagamento, tempi previsti, eventuali richieste specifiche ecc.) – COM - ST						
Costi						
Risorse e Tempi di espletamento lavori						
Aspetti Legislativi e di Sicurezza						
Altri aspetti amministrativi						
Varie ed eventuali						

NOTE INTEGRATIVE

Esito riesame del contratto: ☐ POSITIVO ☐ NEGATIVO ☐

COM – Data e firma di verifica	DT – Data e firma di verifica	DG – Data e firma approvazione