

RICHIESTA DI OFFERTA PER LA CERTIFICAZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA AI SENSI DEL REGOLAMENTO 305/11

Mod. Fpc_001				
Rev.	02			
Pag.	1 di 3			

RUOLO: PRODUTTORE DISTRIBUTORE D Sede legale: Sede operativa: Telefono/Pax: e-mail: N. dip. Jone richiedente: Data on la presente si RICHIEDE la certificazione del controllo di produzione di fabbrica (FPC) relativa al sistema di attestazione della onformità 2+ in accordo con la norma EN 1090-1 sulla base del seguenti servizi: Pre-auditi preliminare del FPC Il spezione iniziale della fabbrica e del FPC Il spezione iniziale della dell	AZIENDA:					
Sede operativs: Telefono/Pas:		PRODUTTORE DISTRIBUTORE				
Sede operativa: Telefono/Fax: e-mail: N. dip. John of Inchidente: Data John of Inchidente: P. Inchident						
Se-final Structural Stru	Sede operativa:					
Service Ser	Telefono/Fax:		P.IVA			
Comport Com	e-maii:	N	l. dip.			
on la presente si RICHIEDE la certificazione del controllo di produzione di fabbrica (FPC) relativa al sistema di attestazione della onformità 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 □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ NO □ Se SI, inserire: □ . rifi. n. certificato □ . 2. Organismo □ . Anno □	Nome richiedente:		Data			
□ 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 □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ NO □ (es. norme ISO 9001) ovvero con le norme di se sistema Qualità certificato □ SI □ NO □ (es. norme ISO 9001) ovvero con le norme di processo (ISO 3834) □ NO □ Se SI, inserire: □ 1. rif. n. certificato □ 2. Organismo □ 3. Anno □ Vorganizzazione 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 □ Vimpresa ha utilizzato una società di consulenza per la predisposizione della documentazione richiesta? □ Se si indicare il nome della Società e del consulente? □ 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 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1	•	CHIEDE la certificazione del controllo di produzio	ne di fabbri			
□ 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 □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali □ Verifica straordinaria del prose della della consumenta di inaccordo con le norme di sistema di riferimento (es. norme ISO 9001) ovvero con le norme di processo (ISO 3834) □ Verifica della della fabbrica 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? □ Descrizione prodotti strutturali realizzati: □ Excrutture di acciaio in accordo con EN 1090-2 □ Strutture di acciaio in accordo con EN 1090-3 □ Classe di esecuzione applicabile: □ EXC 1 - □ EXC 2 - □ EXC 3 - □ EXC 4 □ 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. accia al carbonio \$275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: □ Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente			enti servizi:			
□ Monitoraggio continuo (sorveglianza) del FPC per la durata del contratto □ Verifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali 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) Eventuali Informazioni di base 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? Descrizione prodotti strutturali realizzati: Campo di applicazione: □ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 Classe di esecuzione applicabile: □ EXC 1 □ EXC 2 □ EXC 3 □ EXC 4 □ 1 □ 2 □ 35 □ 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 5275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: □ Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente						
Nerifica straordinaria del FPC in caso di modifica delle condizioni iniziali Vazienda possiede un Sistema Qualità certificato						
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) Eventuali Informazioni di base 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? 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 □ □ 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 3275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: □ Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente						
in accordo con le norme di sistema di riferimento (es. norme ISO 9001) ovvero con le norme di processo (ISO 3834) Eventuali Informazioni di base 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? Descrizione prodotti strutturali realizzati: Campo di applicazione: Strutture di acciaio in accordo con EN 1090-2 Strutture di acciaio in accordo con EN 1090-3 Classe di esecuzione applicabile: EXC 1 - EXC 2 - EXC 3 - EXC 4 Destinazione d'uso dei prodotti: diffici - 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. accial al carbonio 5275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente	□ Verifica straor					
(es. norme ISO 9001) ovvero con le norme di processo (ISO 3834) 1. rif. n. certificato 2. Organismo 3. Anno 3. Anno 1. Iroformazioni di base 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 NO NO NO NO NO NO		•		_		
Processo (ISO 3834) 1. rif. n. certificato				_		
Eventuali Informazioni di Dasse 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? 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 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 5275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente		· ·	ne di			
Eventuali Informazioni di Dasse 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? 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 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 5275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente		processo (ISO 3834)		1. rif. n	. certificato	
Eventuali Informazioni di base 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? 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 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 5275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente				2. Orga	nismo	
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? Descrizione prodotti strutturali realizzati: Campo di applicazione: Strutture di acciaio in accordo con EN 1090-2 Strutture di alciaio in accordo con EN 1090-3 Classe di esecuzione applicabile: Metodo di marcatura: EXC 1 - EXC 2 - EXC 3 - EXC 4 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 \$275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente	Eventuali				n	
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? 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 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 5275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente	Informazioni di	L'Organizzazione effettua le prove iniziali	i di tipo pr	esso ur	laboratorio:	
L'impresa ha utilizzato una società di consulenza per la predisposizione della documentazione richiesta? Se si indicare il nome della Società e del consulente? 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 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	base	□ interno □ esterno				
predisposizione della documentazione richiesta? Se si indicare il nome della Società e del consulente? 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 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 5275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente		Nel caso di laboratorio esterno, indicare	la ragione	sociale	e l'indirizzo della sede	
predisposizione della documentazione richiesta? Se si indicare il nome della Società e del consulente? 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 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 5275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente						
predisposizione della documentazione richiesta? Se si indicare il nome della Società e del consulente? 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: Metodo di marcatura: EXC 1 - EXC 2 - EXC 3 - EXC 4 Destinazione d'uso dei prodotti: dedifici - 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 5275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente		L'impresa ha utilizzato una società di cor	nsulenza p	er la	SI D NO D	
Se si indicare il nome della Società e del consulente? 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 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 \$275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente		-	·=			
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 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 \$275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente				e?		
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 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 \$275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente	Descrizione prod		00110410110	· ·		
□ 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 □ 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	Beschizione proc	aotti oti attaran reanzzati.				
□ 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 □ 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	Campo di applic	azione:				
□ Strutture di alluminio e sue leghe in accordo con EN 1090-3 Classe di esecuzione applicabile: □ EXC 1 - □ EXC 2 - □ EXC 3 - □ EXC 4 □ 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 \$275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: □ Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente						
Classe di esecuzione applicabile: EXC 1 - EXC 2 - EXC 3 - EXC 4			90-3			
□ EXC 1 - □ EXC 2 - □ EXC 3 - □ EXC 4 □ 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 5275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: □ Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente						
Destinazione d'uso dei prodotti: dedifici -		, ,				
□ 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 \$275 secondo EN 10025-1, spessore 5-15 mm) Metodologia di produzione: □ Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente						
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	·					
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			i pression	C - 🗆 aii	io (specificare).	
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						
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	Mercato di riferi	imento (es. Italia – soggetti nubblici/priva	ti ecc)			
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	ivicicato di men	intento (es. italia soggetti pubblici, priva				
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						
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	Classificazione d	lei materiali usati ner la fahhricazione (inc	licare nor	ma e de	signazione) e relativi intervalli di	
(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		·	alcare Hori	ma c ac	signazione/ e relativi intervani di	
Metodologia di produzione: □ Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente						
□ Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente						
□ Produzione di componenti strutturali su progetto fornito dal committente	Metodologia di	produzione:				



RICHIESTA DI OFFERTA PER LA CERTIFICAZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA AI SENSI DEL REGOLAMENTO 305/11

Mod. Fpc_001				
Rev.	02			
Pag.	2 di 3			

□ 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				
□ Altro				
Processo di saldatura: Procedimento (es. 135, 111 ecc.)	Tipo giunto (BW, FW, T)	WPQR in accordo	N. patentini WQ	Campi di validità spessori
Coordinatore di saldatura (nome e cogr	nome, eventualmente	allegare Cvitae/diploma	IWE (Comprehensive)/I	WT (Specific)/IWS (Basic)
N.B. Si precisa che, rispetto al percorso di quali criterio di qualifica alternativo predisposto nelle CERT S.r.l., potrebbe comunque non essere ricono di formazione posseduti e rilasciati da organism. Il criterio di qualifica alternativo suddetto, perco per il coordinamento di saldatura con attribuzion secondo EN ISO 15608, spessori fino a 25 mm e p di materiali, spessori e procedimenti di saldatur 14731.	e proprie procedure o osciuto in altri Stati M i, enti terzi ecc. non a orribile solo nel caso d ne competenze livello rocedimento di salda	perative di valutazione de embri della Comunità Euro utorizzati/accreditati). di aziende che operano co B (BASIC) ed S (SPECIFIC) s tura a filo continuo 135. Po	el controllo di produzior opea (e conseguenteme on metodo 3a, è in ogni secondo par. 7.4.3 EN 10 er condizioni diverse da	ne di fabbrica da TIQUADRO nte anche eventuali attestati caso da ritenersi valido solo 190-2 per materiali 1.1, e 1.2 quelle sopra citate in termini
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, po	orgiamo Distinti s	saluti	L'azien	da
NOTA INTERNA TIQUADRO CERT:				

nel caso di formalizzazione del contratto, la presente richiesta sarà considerata equivalente alla "Domanda di certificazione".



RIESAME RICHIESTA DI OFFERTA/CONTRATTO PER LA CERTIFICAZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA AI SENSI DEL REGOLAMENTO 305/11

Mod. Fpc_001				
Rev.	02			
Pag.	3 di 3			

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							
sito fattibilità e decisione invio offerta:	□ POSITI	VO □ NEG	ATIVC) 			
COM – Data e firma di verifica	DT – Data	e firma di v	erifica	,	D	G – Data e firma approvazione	
	DI Data	C IIIIIa ai v				G Bata e mina approvazione	
RIESAME CONTRATTO (A CARICO TIQUADRO CERT)							
ELEMENTI DI VALUTAZIONE		7. 000			RMIT		
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 I	NTEGRATI\	/E		ı		
	O PAISCATI	10 F					
sito riesame del contratto: POSITIV							
COM – Data e firma di verifica	DT – Data	e firma di v	erifica	1	D	G – Data e firma approvazione	