

Inviare il presente documento a: certificazioni@cismondisrl.com

Il richiedente:

Ragione sociale _____ Telefono _____

Indirizzo _____ CAP Città (Prov) _____

C.F./P.IVA _____ PEC _____ Codice univoco SDI _____

Persona di riferimento _____ e-mail _____ Cell _____

Indirizzo unità produttiva (se diversa dalla sede legale) _____

ai sensi del Regolamento UE 305/2011 (CPR) e della norma UNI EN 1090-1:2012 "Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 1: Requisiti per la valutazione di conformità dei componenti strutturali", chiede il rilascio del certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica, secondo il sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione 2+, per i seguenti prodotti:

Norma	Prodotto	Metodo di dichiarazione (1, 2, 3a, 3b)
<input type="checkbox"/> EN 1090-2	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 2: Requisiti tecnici per strutture di acciaio	
<input type="checkbox"/> EN 1090-3	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 3: Requisiti tecnici per le strutture di alluminio	
<input type="checkbox"/> 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	
<input type="checkbox"/> EN 1090-5	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 5: Requisiti tecnici per elementi strutturali di alluminio formati a freddo e strutture di alluminio formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti	

Domanda per:

<input type="checkbox"/> Prima certificazione	<input type="checkbox"/> Estensione/modifica di prodotto	<input type="checkbox"/> Modifiche agli estremi aziendali	<input type="checkbox"/> Subentro ad altro Organismo Notificato
---	--	---	---

Classi di esecuzioni applicabili			
<input type="checkbox"/> EXC 1	<input type="checkbox"/> EXC 2	<input type="checkbox"/> EXC 3	<input type="checkbox"/> EXC 4 (più severa)

Informazioni riguardanti il processo di saldatura, se presente

Nome del responsabile di coordinamento della saldatura:

Materiali saldati utilizzati	<input type="checkbox"/> Acciaio al carbonio da S235 a S355 (gruppo di appartenenza CEN ISO/TR 15608: 1.1, 1.2, 1.4) <input type="checkbox"/> Acciaio al carbonio da S420 a S700 (gruppo di appartenenza CEN ISO/TR 15608: 1.1, 1.2, 1.4) <input type="checkbox"/> Acciaio inossidabile austenitico (gruppo di appartenenza CEN ISO/TR 15608: 8), ferritico (gruppo di appartenenza CEN ISO/TR 15608: 7.1) <input type="checkbox"/> Acciaio inossidabile austenitico-ferritico (gruppo di appartenenza CEN ISO/TR 15608: 10) <input type="checkbox"/> Altro:
Spessore dei materiali saldati utilizzati	<input type="checkbox"/> $t \leq 25$ mm <input type="checkbox"/> $25 < t \leq 25$ mm <input type="checkbox"/> $t > 50$ mm <input type="checkbox"/> Altro:
Processi di saldatura utilizzati (EN ISO 4063):	<input type="checkbox"/> 111 manuale elettrodo <input type="checkbox"/> 121 ad arco sommerso, con filo <input type="checkbox"/> 131 in atmosfera inerte (MIG) <input type="checkbox"/> 135 saldatura in gas attivo con filo elettrodo fusibile (MAG) <input type="checkbox"/> 141 in atmosfera inerte (TIG) <input type="checkbox"/> Altro:

Eventuali attività/lavorazioni rilevanti affidate all'esterno

Attività	Percentuale di affido all'esterno (%)
<input type="checkbox"/> Progettazione	
<input type="checkbox"/> Saldatura	
<input type="checkbox"/> Trattamenti di protezione della superficie	
<input type="checkbox"/> Taglio non termico/piega/foratura	
<input type="checkbox"/> Taglio termico	
<input type="checkbox"/> Trattamenti termici (diversi dal taglio termico)	
<input type="checkbox"/> Ispezioni/controlli	
<input type="checkbox"/> Altro:	

Inviare il presente documento a: certificazioni@cismondisrl.com**Il richiedente dichiara:**

- di avere preso visione del Regolamento di certificazione di Cismondi Srl RG-01 nella revisione corrente, scaricabile dal sito www.cismondisrl.com, che accetta integralmente;
- di essere consapevole che apponendo la firma alla presente domanda conferma l'accettazione delle clausole contenute ai paragrafi 8, 9, 13, 14, 18 del Regolamento di certificazione di Cismondi Srl RG-01;
- di autorizzare l'accesso degli ispettori incaricati da Cismondi Srl per l'esecuzione dei controlli alla fabbrica, agli impianti, ai laboratori e ai depositi esterni;
- di consentire la consultazione del manuale di qualità, delle procedure e dei documenti di registrazione adottati per il sistema di controllo della qualità e di fornire ogni altra informazione e documento utile per la valutazione dei prodotti oggetto della presente domanda;
- di impegnarsi a comunicazioni a Cismondi Srl l'adozione di azioni correttive significative riguardanti strutture essenziali nuove o modificate, cambiamento del coordinatore responsabile della saldatura, nuovi processi di saldatura, tipo di metallo di base e registrazione di qualificazione del procedimento di saldatura associato (WPQR), inserimento di nuove attrezzature essenziali;
- di impegnarsi a fornire al personale ispettivo incaricato tutte le informazioni relative ai rischi per la salute e la sicurezza valutati presso i luoghi soggetti all'ispezione, come da D.Lgs. 81/08;
- di autorizzare il trattamento dei dati ai sensi del GDPR 2016/679 come esplicitato nella sezione Privacy Policy del sito internet di Cismondi Srl all'indirizzo www.cismondisrl.com;
- di non avere eventuali ulteriori iter di certificazione in corso, per il medesimo impianto produttivo, da parte di altri Organismi di Certificazione;
- di non avere avuto precedenti certificazioni del processo di produzione in fabbrica rilasciate da altro Organismo, inerente all'impianto produttivo oggetto della presente domanda. Qualora l'impianto fosse già stato certificato indicare le motivazioni del cambio:
- di essere pronto per l'ispezione dal giorno --/--/----. Qualora si richieda l'ispezione entro un termine inferiore a 15 giorni, indicare la ragione dell'urgenza:

Documentazione da allegare alla presente domanda:

- Copia visura camerale in corso di validità;
- Documento/i di Controllo della Produzione di Fabbrica (es: manuale FPC);
- Elenco Procedure/Istruzioni del sistema di Controllo della Produzione di Fabbrica;
- In presenza di processi di saldatura, documenti di qualifica delle procedure di saldatura;
- In presenza di processi di saldatura, documenti di qualifica dei saldatori e/o operatori di saldatura;
- In presenza di processi di saldatura, documenti di qualifica del personale coordinatore delle attività di saldatura;
- Bozze Dichiarazione di Prestazione (DoP);
- Bozza Etichetta CE;
- In caso l'organizzazione sia già stata certificata ai sensi della norma EN 1090-1 da altro Organismo Notificato, il più recente rapporto di audit del precedente Organismo Notificato.

Luogo e data:

Timbro e firma del Legale Rappresentante: