

	Domanda per certificazione CE componenti strutturali metallici M120	Tipo: Numero: Sistema: M 18.2- Q 120
		Rev. 4 del 16.07.2025

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)

Eventuale consulente/società di consulenza sul Sistema di Gestione/Sistema di Controllo della Produzione di Fabbrica (FPC) _____

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)
☐ EN 1090-2	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 2: Requisiti tecnici per strutture di acciaio	
☐ EN 1090-3	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 3: Requisiti tecnici per le strutture di alluminio	
☐ 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	
☐ 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:

☐ Prima certificazione	☐ Estensione/modifica di prodotto	☐ Modifiche agli estremi aziendali	☐ Subentro ad altro Organismo Notificato
---	--	---	---

Classi di esecuzioni applicabili			
☐ EXC 1	☐ EXC 2	☐ EXC 3	☐ EXC 4 (più severa)

	Domanda per certificazione CE componenti strutturali metallici M120	Tipo: Numero: Sistema: M 18.2- Q 120
		Rev. 4 del 16.07.2025

Inviare il presente documento a: certificazioni@cismondisrl.com

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

Attività/lavorazioni	
Attività/lavorazioni eseguite dal fabbricante (sia internamente sia affidate all'esterno)	Percentuale indicativa di affidamento all'esterno (%)
☐ Progettazione	
☐ Saldatura	
☐ Taglio non termico/piega/foratura	
☐ Taglio termico	
☐ Trattamenti di protezione della superficie	
☐ Trattamenti termici (diversi dal taglio termico)	
☐ Ispezioni/controlli	
☐ Altro:	

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 avere preso visione e di accettare i contenuti del documento, fornito in allegato, contenente i criteri che deve possedere il coordinatore della saldatura;
- 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 comunicare 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: