

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		Tipo Certificato		
		Scadenza		Scadenza		
STANDARD		ISO 3834:2005			ISO 3834:2021	
		☐ ISO3834-4	☐ ISO3834-3	☐ ISO3834-2	☐ ISO3834-4	☐ ISO3834-3
Esecuzione Saldatura		☐ presso stabilimento		☐ presso siti esterni		
PROCESSI DI SALDATURA						
☐ ad arco con elettrodi rivestiti (SMAW) 111 ☐ con filo elettrodo animato (senza gas protetto) 114 ☐ ad arco sommerso con un solo filo elettrodo (SAW) 121						
☐ in gas inerte con filo elettrodo fusibile – MIG (GMAW) 131 ☐ ad arco sommerso con filo elettrodo animato (SAW) 125 ☐ in gas attivo con filo elettrodo fusibile – MAG (GMAW) 135						
☐ in gas attivo con filo elettrodo animato (FCAW) 136 ☐ in gas inerte con elettrodo di tungsteno – TIG (GTAW) 141 ☐ saldatura al plasma (PW) 15 ☐ saldatura ossiacetilenica (OW) 311						
Materiali						
Gruppo Materiale base						
Spessori (mm)	Valori					
	Range					
Diametri (mm)	Valori					
	Range					
Nr Saldatori						
Nr apparati di Saldatura						
Tipo di Giunto	Testa – Testa					
	L					
	T					
	Angolo					
	Sovrapposizione					
Prodotti Realizzati	da Progetto					
	su Commessa					
	in Serie					
Standard Realizzaz.	Specifica Cliente					
	Direttive - Norme					
	Altro					
Coordinatore di Saldatura - ISO 3834						
Processi affini alla Saldatura (se presenti)						
Trattamenti Termici post Saldatura	☐ NO	☐ SI, quali	(es.: ☐ ricottura – ☐ tempra – ☐ verniciatura – ☐ zincatura – ☐ cromatura – ☐			
Attività Subappaltate	☐ NO	☐ SI, quali:				
Norme e/o specifiche Applicate	☐ Norma/e applicabile/i					
	☐ Norme per qualifica saldatori		☐ Norme per qualifica procedure			
DOCUMENTAZIONE SUSSIDIARIA						
☐ Copia Patentini Saldatori		☐ Copia Procedure di Saldatura		☐ Copie dei Procedimenti di Saldatura		
☐ se in possesso di certificazione EN 1090, allegare copia del certificato						

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:	☐ NO	☐ SI, quali:			
Saldatori:	☐ NO	☐ SI, quali:			
Risorse adibite ai CND:	☐ NO	☐ SI, quali:			
Risorse adibite ai CND:	☐ NO	☐ SI, quali:			
Responsabile Tecnico di Officina:	☐ NO	☐ SI, quali:			
Numero degli Addetti alle Saldature	☐ INVARIATE ☐ DIMINUITE ☐ AUMENTATE		INDICARNE IL NUMERO	-	TOTALI =
			INDICARNE IL NUMERO	+	TOTALI =
MODIFICHE DELLE QUALIFICHE DEI SALDATORI, CAMBIAMENTO DELLO SPESSORE O DELLA TIPOLOGIA DEI MATERIALI BASE	☐ INVARIATE ☐ 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	☐ INVARIATE ☐ VARIATE		INDICARE: NOME FORNITORE E TIPOLOGIA DI MATERIALE E/O SERVIZIO EROGATO		
Sensibile variazione dei tempi di consegna	☐ NO	☐ SI, quali:			
Sensibile aumento o cambiamento di tipologia delle NC riferite alle attività produttive	☐ NO	☐ SI, quali:			

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