



IIS CERT srl

DOMANDA DI CERTIFICAZIONE

L'Azienda

Indirizzo sede legale:

Sito di produzione (con attività di saldatura):

Incaricato dei rapporti con IIS per la certificazione:

Telefono:

Fax:

E-mail

Sito Internet:

Partita IVA

Codice fiscale:

CHIEDE

Il rilascio del Certificato di Conformità alla norma sotto definita:

Tipo certificazione		Valutazione	Rinnovo	Altro (1) specificare sotto
<input type="checkbox"/> UNI EN 15085-2	<input type="checkbox"/> CL 1 <input type="checkbox"/> CL 2 <input type="checkbox"/> CL 3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> UNI EN 15085-2 CL 4	<input type="checkbox"/> Progettazione di componenti in classe			
	<input type="checkbox"/> Acquisto e Assemblaggio di componenti in classe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> Acquisto e Vendita di componenti in classe			
<input type="checkbox"/> UNI EN ISO 3834-2		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> UNI EN ISO 3834-3		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> UNI EN ISO 3834-4		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

(1) a causa delle seguenti modifiche

L'IIS CERT è Riconosciuto dall'Agenzia Nazionale per la Sicurezza Ferroviaria per la certificazione delle organizzazioni che operano nel settore della saldatura dei veicoli ferroviari in conformità a UNI EN 15085.

L'IIS CERT è accreditato da SINCERT/ACCREDIA per le seguenti norme: UNI EN ISO 3834 e UNI EN 15085-2.

L'Organizzazione ha/aveva un certificato in accordo alla norma UNI EN 15085-2 o DIN 6700 rilasciata da altro Organismo di certificazione:

NO

SI citare l'Organismo:

L'Azienda si impegna a rispettare quanto indicato dai Regolamenti dell'IIS CERT (QAS 024 R e QAS 002 R).

Data

Azienda



IIS CERT srl

A tale scopo allega:

<input type="checkbox"/>	Allegare copia iscrizione C.C.I.A.A.
<input type="checkbox"/>	Allegare copia organigramma recente

Informazioni relative al sito oggetto di certificazione:

1 PERSONALE

1.1 Numero totale addetti:

Numero turni:

Numero addetti ufficio tecnico:

Numero addetti officina:

Numero addetti di saldatura:

Numero coordinatori di saldatura:

1.2 **Coordinatore di Saldatura responsabile (RWC)**

INTERNO

ESTERNO

Nome, cognome:

Data di nascita:

Area di competenza:

Formazione professionale (a):

Formazione in saldatura (a):

(a) allegare evidenze qualificazioni e CV professionale.

Svolge attività di coordinamento presso altre organizzazioni certificate UNI EN 15085-2:

SI (2)

NO

(2) numero organizzazioni: ; (allegare copia certificati)

1.3 **Sostituto del Coordinatore di Saldatura (DWC)**

INTERNO

ESTERNO

Nome, cognome:

Data di nascita:

Area di competenza:

Formazione professionale (a):

Formazione in saldatura (a):

(a) allegare evidenze qualificazioni e CV professionale.

Svolge attività di coordinamento presso altre organizzazioni certificate UNI EN 15085-2:

SI (2)

NO

(2) numero organizzazioni: ; (allegare copia certificati)



1.4 Sostituto supplementare del Coordinatore di Saldatura (DWC)

Nome, cognome:

Data di nascita:

Area di competenza:

Formazione professionale (a):

Formazione in saldatura (a):

(a) allegare evidenze qualificazioni e CV professionale.

1.5 Sostituto supplementare del Coordinatore di Saldatura (DWC)

Nome, cognome:

Data di nascita:

Area di competenza:

Formazione professionale (a):

Formazione in saldatura (a):

(a) allegare evidenze qualificazioni e CV professionale.

1.6 Sono definiti compiti e responsabilità dei Coordinatori di Saldatura SI NO

allegare documento/procedura

(a) allegare evidenze qualificazioni e CV professionale.

1.7 CONSULENTE e soc. di CONSULENZA utilizzato per la predisposizione dell'attività oggetto della presente domanda:

Nome:

Indirizzo:

Telefono:

Fax:

E-mail



IIS CERT srl

2 CAMPI DI VALIDITA' DELLE QUALIFICHE

WPS QUALIFICATE (WPQR)							SALDATORI QUALIFICATI							RANGE FINALE					
NORMA	DOC N°	PREPARAZIONE	PROCESSO	SPESSORE	GRUPPO	DIAMETRO	WPQR range	DOC N°/name/stamp	PREPARAZIONE	PROCESSO	SPESSORE	GRUPPO	DIAMETRO	WQ range	PROCESSO	GRUPPO	PREPARAZIONE	SPESSORE	DIAMETRO

Note: 1) Compilare i campi con riferimento alle norma UNI EN ISO 287, UNI EN ISO 15614, UNI EN ISO 15614-2, UNI EN ISO 15613.
 2) RANGE FINALE (sovrapposizione del range della WPQR e delle corrispondenti WQ)



IIS CERT srl

3 Requisiti di qualità secondo la norma UNI EN ISO 3834-2, 3, 4

Richiamare la documentazione quando esistente (procedure e/o istruzioni, altrimenti dichiarare se Non Applicabile o Non Disponibile)	
Revisione dei requisiti e revisione tecnica	
Sub fornitura	
Personale di Saldatura	
Personale addetto a prove e controlli	
Attrezzature	
Attività di Saldatura	
Materiale d'apporto	
Immagazzinamento materiale d'apporto	
Trattamenti termici post saldatura	
Prove e controlli	
Non conformità ed azioni correttive	
Taratura e validazione di misurazioni, prove ed apparecchiature di prova	
Identificazione e rintracciabilità	
Registrazioni della qualità	
Altro	

4 ATTREZZATURA TECNICA

<input type="checkbox"/>	Allegare elenco delle principali attrezzature per le attività di saldatura
<input type="checkbox"/>	Allegare elenco delle apparecchiature per ispezione e prova delle saldature
<input type="checkbox"/>	Allegare elenco di altre installazioni, macchine, apparecchiature, ecc. (es. trattamenti termici)

5 Certificazioni rilasciate da altri enti

Tipo di certificazioni:

rilasciate da

in data

- a)
- b)
- c)



IIS CERT srl

6 Campo della certificazione

Campo di applicazione (es. nuova fabbricazione, riparazione, ecc.):

Campo di validità (prodotto):

Classi di prestazione CP

Progettazione inclusa

SI

NO

PROCESSO EN ISO 4063	GRUPPO MATERIALE CEN ISO/TR 15608	PREPARAZIONE UNI EN 12345	CAMPO DI SPESSORE	CAMPO DIAMETRO

Nota: Il contenuto della presente tabella è il risultato del Range Finale della tabella di cui al punto 2.

7 Altre informazioni

Es. clienti, sub fornitori.



IIS CERT srl

8 Certificazione secondo gli schemi EWF / IIW:

8.1 Informazioni di supporto alla certificazione

- Fornire una descrizione della struttura organizzativa del costruttore, con dettaglio delle parti della stessa coinvolte in attività relative alla saldatura. Funzioni e numero delle persone deve essere indicato.

Schema (*)	Numero delle persone coinvolte nelle attività dello Schema EWF MCS (**)
UNI EN ISO 3834	
EWF EMS	
EWF SMS	

(**) Le attività devono essere quelle relative al processo di saldatura e processi correlati.

8.1.1 Descrizione del prodotto oggetto di certificazione

8.2 Informazioni processo saldatura Schema EWF/IIW - UNI EN ISO 3834

8.2.1 Organizzazione della Produzione

Piccola serie Media/grande serie A commessa

8.2.2 Norme e/o specifiche applicate

Norme di prodotto e/o altre specifiche utilizzate

Norme utilizzate per la qualifica dei saldatori (se diverse da UNI EN ISO)

Norme utilizzate per la qualifica delle procedure (se diverse da UNI EN ISO)

8.2.3 Processi di saldatura e materiali base saldati (indicare il riferimento ai relativi gruppi della CR12187 o CR 15608 - se diverse da UNI EN ISO)

Processo di saldatura (UNI EN ISO 4063)	Gruppi materiale base (CEN ISO/TR 15608)	Processo di saldatura (UNI EN ISO 4063)	Gruppi materiale base (CEN ISO/TR 15608)



IIS CERT srl

8.3 Informazioni Ambientali Schema EWF - EMS

8.3.1 Elenco delle sostanze inquinanti

8.3.2 Elenco della leggi/regolamenti applicabili per lo schema ambientale EWF EMS

8.3.3 Processi implementati per controllare gli effetti negativi sull'ambiente e sull'uomo nel rispetto le leggi e/o le procedure applicabili

8.3.4 Ulteriori informazioni sulla protezione ambientale applicata dal Costruttore

8.3.5 Interfaccia formale con l'organismo di certificazione:
Environmental Welding Coordinator

8.4 Informazioni sulla salute e sicurezza Schema EWF - SMS

8.4.1 Elenco dei rischi sulla salute e sicurezza relativi alle attività di fabbricazione mediante saldatura

8.4.2 Elenco della leggi/regolamenti applicabili per lo schema salute e sicurezza EWF SMS

8.4.3 Processi implementati per controllare salute e sicurezza nel rispetto le leggi e/o le procedure applicabili

8.4.4 Interfaccia formale con l'organismo di certificazione:
Safety Welding Coordinator

Nota generale

Se per alcune informazioni richieste fosse necessario ulteriore spazio, produrre un allegato con il corretto riferimento al punto interessato.