**Domanda di certificazione**

**Sez.1 - DATI ANAGRAFICI**

|  |  |
| --- | --- |
| **Ragione Sociale indirizzo sede legale** |       |
| **C.F. / P. IVA** |       | **PEC** |       |
| **Indirizzo sito produttivo principale da certificare** |       |
| Referente |       | N° dipendenti |       |
| Telefono |       | Fax |       |
| E-mail |       | Sito Internet |       |
| **Indirizzo eventuale altro sito da certificare** |       |
| E-mail |       | N° dipendenti |       |
| **Indirizzo eventuale altro sito da certificare** |       |
| E-mail |       | N° dipendenti |       |

**Sez.2 - Certificazione richiesta**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Norma di certificazione** | **Tipo** | **Prima certificazione** | **Rinnovo** | **Schede informative (1)** | **Note** |
| UNI EN ISO 9001  | NA | [ ]  | [ ]  | Prospetto A  |       |
| ISO 29001 | NA | [ ]  | [ ]  | Prospetto A |       |
| UNI EN ISO 14001 | NA | [ ]  | [ ]  | Prospetto A |       |
| UNI EN ISO 45001 | NA | [ ]  | [ ]  | Prospetto A |       |
| UNI EN ISO 3834  | Parte       | [ ]  | [ ]  | Prospetto B |       |
| UNI EN 15085 Riconoscimento ANSFISA: SI[ ]  NO[ ]  | CL       | [ ]  | [ ]  | Prospetto C |       |
| UNI EN 1090 | EXC       | [ ]  | [ ]  | Prospetto D |       |
| UNI EN 10025 | NA | [ ]  | [ ]  | Prospetto E |       |
| UNI EN 13479 | NA | [ ]  | [ ]  | Prospetto E |       |
| UNI EN 14399  | NA | [ ]  | [ ]  | Prospetto E |       |
| UNI 11024 | NA | [ ]  | [ ]  | Prospetto F |       |
| ECM/SRM | NA | [ ]  | [ ]  | Prospetto G |       |
| SGC (Trenitalia “COCS 30”, Trenord “P 096”, Mercitalia Rail “COCS 30”, RFI “DPR PD IFS 012”) | NA | [ ]  | [ ]  | Prospetto H |       |
| UNI EN ISO 25239-5 | NA | [ ]  | [ ]  | Prospetto L |       |
| ISO 22688 | Requisiti | Elementari [ ]  | [ ]  | [ ]  | Prospetto M |       |
| Completi [ ]  |
| DIN 6701 | CL       | [ ]  | [ ]  | Prospetto N |       |
| EN 17460 | CL       | [ ]  | [ ]  | Prospetto N |       |
| ISO 21368 | CL       | [ ]  | [ ]  | Prospetto P |       |
| EN 9100 |  | [ ]  | [ ]  | Prospetto Q |       |
| Altro:       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |

 **(1) Nei prospetti richiamati in tabella, da compilare per le parti applicabili, e quindi allegare alla presente domanda o inviare all’atto della sottoscrizione del contratto, sono riportati i Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito www.iis.it**

|  |  |
| --- | --- |
| **Prodotto/Servizio per il quale si richiede la certificazione** (quanto non indicato sarà escluso dalla certificazione) |       |
| **Indicare se il Prodotto/Servizio deve soddisfare requisiti obbligatori** (se **SI** indicare quali) | [ ]  SI      [ ]  NO |
| **Altre certificazioni di Sistema, Processo, Prodotto possedute dal Richiedente** (in corso di validità) | Tipo di certificazione | Organismo di certificazione | Data  |
|  |       |       |       |
|  |       |       |       |
|  |       |       |       |
| **Riferimenti del consulente utilizzato per la predisposizione della certificazione richiesta** |       |

**Sez.3 – DATI SULLA PRODUZIONE**

|  |
| --- |
| **Fatturato medio calcolato negli ultimi 3 anni** |
| **Fatturato per attività in stabilimento** | **Fatturato per attività in cantiere (installazione o manutenzione ecc)**  | **Fatturato totale** |
|       **€** |       **€** |       **€** |

**N.B. nel caso la Domanda sia riferita alla certificazione del Sistema di Qualità in accordo alla ISO 9001, per le attività di cantiere (settori EA 28, 34 e 35), occorre integrare i dati relativi alle attività svolte in esterno, fornendo informazioni di maggiore dettaglio sui cantieri presso i quali si è operato nell’ultimo triennio. Le indicazioni necessarie e sufficienti richieste per ogni singolo cantiere sono le seguenti:**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Cantiere | Località | Tipologia di opera/servizio | Processi produttivi | Outsourcing(attività e % affidamento | Fatturato |

|  |
| --- |
| **Organizzazione della produzione** |
| Serie Limitata  | [ ]  | Serie Media/Grande  | [ ]  | Commessa  | [ ]  |

|  |
| --- |
| **Processi produttivi del Prodotto/Servizio per il quale si chiede la certificazione** |
| Progettazione | Fabbricazione (*in officina)* | Assemblaggio (*in officina)* | Costruzione (in *cantiere)* |
| [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* | [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* | [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* | [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* |
| Installazione (in *cantiere)* | Manutenzione | Commercializzazione | Assistenza post vendita |
| [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* | [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* | [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* | [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* |
| Servizi | Formazione | Altro:       | Altro:       |
| [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* | [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* | [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* | [ ]  *Interna* | [ ]  *Esterna* |

|  |
| --- |
| **Risorse**Numero persone (dipendenti, collaboratori, personale temporaneo e/o stagionale, attività in outsourcing) che svolgono attività interessate alla certificazione, n. di turni e % di outsourcing |
| **Luogo** | **N. persone** | **Turni** | **% outs.** | **Note** |
| Sito produttivo principale |       |       |       |       |
| Eventuale altro sito produttivo indicato in Sez.1 |       |       |       |       |
| Eventuale altro sito produttivo indicato in Sez.1 |       |       |       |       |
| Cantieri |       |       |       |       |

**IIS CERT è** accreditato da ACCREDIA per le seguenti norme: UNI EN ISO 3834 e UNI EN 15085; UNI EN ISO 9001 per i settori EA 17 - 18 - 19 – 21 – 22 - 28 - 29 - 34 - 35 – 37; UNI EN ISO 14001 per i settori EA 17a - 17b – 19; UNI EN ISO 45001 per i settori EA 17b – 18 – 19 – 21 – 22 – 28 – 34; ISO 29001

**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;

**IIS CERT è** Organizzazione Nazionale Autorizzata per lo schema EWF/IIW per la certificazione ISO 3834.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*I Co-titolari del trattamento dei dati personali sono IIS CERT Srl e le altre entità giuridiche appartenenti al Gruppo IIS (segnatamente, Istituto Italiano della Saldatura – Ente Morale e IIS SERVICE Srl). Il trattamento dei predetti dati sarà effettuato da personale autorizzato e da società terze nominate Responsabili del trattamento, con strumenti cartacei ed elettronici e per i tempi e per le finalità dettagliatamente specificati nell’ Informativa Privacy, costituente parte integrante della presente offerta e scaricabile dal sito www.iis.it/privacy, a cui si rimanda, così come per i diritti riconosciuti agli interessati, esercitabili scrivendo all’indirizzo mail dataprotection@iis.it. Il Cliente, con l’accettazione della presente offerta, dà atto di aver preso attenta visione della predetta informativa e di prestare il proprio consenso al trattamento dei dati personali per le finalità ivi indicate.*

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Luogo e data Timbro e Firma del Richiedente

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
| Si presta il consenso al trattamento dei dati personali per le finalità di cui al punto 2, lett. c) dell’Informativa Privacy, scaricabile dal sito [***www.iis.it/privacy***](http://www.iis.it/privacy) | Timbro e firma del Richiedente\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

Verifica domanda di certificazione (a cura di IIS CERT)

*Nel caso di esito positivo della richiesta, IIS CERT procederà ad eseguire preventivo tecnico e commerciale.*

**Prospetto A - UNI EN ISO 9001 ; ISO 29001 ; UNI EN ISO 14001 ; UNI ISO 45001**

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 019 R (Regolamento certificazione di Sistema)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |
| --- |
| **Documentazione da allegare**  |
|  | **Documento** | **Riferimento** |
| [ ]  | Elenco procedure con lo stato delle revisioni aggiornato |       |
| [ ]  | Manuale (se presente) |       |
| [ ]  | Documento di Risk-based thinking (se presente) ISO 9001/29001 |       |
| [ ]  | Documento di Analisi del contesto (se presente) ISO 9001/29001 |       |
| [ ]  | Copia Visura Camerale |       |
| [ ]  | Elenco prescrizioni ambientali applicabili ai processi aziendali ISO14001 |       |
| [ ]  | Relazione conclusiva dell’analisi preliminare e/o DWR del/i sito/i e organizzazione per la quale è richiesta la certificazione (SGS) |       |
| [ ]  | Copia organigramma recente |       |
| [ ]  | Altro:       |       |
| [ ]  | Altro:       |       |

**UNI EN ISO 9001/ISO 29001**

|  |  |
| --- | --- |
| **Indicare i Processi/Servizi che necessitano di qualifiche processo e/o personale (es. saldatura, verniciatura, etc)** |       |
| **Prodotti/Servizi forniti e/o requisiti normativi non applicabili (Esclusioni):** |       |

**Solo per attività in cantiere ISO 9001 - Settore EA 28**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Impresa generale** |       | **Impresa specializzata** |       | **Consorzio tra imprese** |       |

**UNI EN ISO 14001**

|  |  |
| --- | --- |
| **Attività dell’organizzazione con riferimento al prodotto/servizio, incluso i processi con i quali essi sono realizzati, da riportare sul certificato.** |       |
| I Controlli Ambientali sono effettuati: |
| Ad intervallo di tempo stabiliti | SI | [ ]  | NO | [ ]  | In laboratori propri | [ ]  | In laboratori esterni | [ ]  |

*Fornire lay-out ed informazioni dei Siti/Aree produttive, es.: Superficie totale dell’Azienda (mq); Aree coperte (mq.); Aree scoperte (mq); Parchi e magazzini (mq.); Impianti, macchine e strumentazione. Fornire informazione circa: CPI, AUA, AIA, autorizzazioni di altro tipo, azienda a rischio incidente rilevante etc.*

**UNI EN ISO 45001**

|  |  |
| --- | --- |
| **Attività dell’organizzazione con riferimento al prodotto/servizio, incluso i processi con i quali essi sono realizzati, da riportare sul certificato..** |       |
| Rischi aziendali  |
| Alta | [ ]  |  | Media | [ ]  |  | Bassa | [ ]  |
| Indicare il/i settore/i nel/i quale/i l'organizzazione opera: |
|       |
| Dichiarare eventuali procedimenti amministrativi o penali in corso, in materia di SSL: |
|       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Prospetto B – UNI EN ISO 3834 schemi EWF / IIW**

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 024 R (Regolamento di Processo)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |
| --- |
| **Documentazione da allegare**  |
|  | **Documento** | **Riferimento** |
| [ ]  | Procedure UNI EN ISO 3834 |       |
| [ ]  | Copia Visura Camerale. |       |
| [ ]  | Copia organigramma recente |       |
| [ ]  | Altro:       |       |
| [ ]  | Altro:       |       |

|  |  |
| --- | --- |
| **Schema**  | **Numero delle persone coinvolte nelle attività dello Schema (\*\*)** |
| *EWF ISO 3834* |       |
| *EWF EMS (\*)* |       |
| *EWF SMS (\*)* |       |

*(\*) EWF EMS Schema per la gestione ambientale in saldatura – EWF SMS Schema perla gestione Salute e Sicurezza*

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

|  |  |
| --- | --- |
| **Norme di prodotto e/o altre specifiche utilizzate**  |       |
| **Norme utilizzate per la qualifica dei saldatori** |       |
| **Norme utilizzate per la qualifica delle procedure** |       |

|  |
| --- |
| **Processi di saldatura e materiali base saldati (indicare il riferimento ai relativi gruppi della CR12187 o CR 15608)** |
| 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) |
|       |       |  |       |
|       |       |       |       |
|       |       |       |       |

|  |  |
| --- | --- |
| **Attività sub-appaltate** |       |

|  |
| --- |
| **Interfaccia formale con l’organismo di certificazione** |
| Welding Coordinator: |       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Informazioni Ambientali Schema EWF - EMS**

|  |  |
| --- | --- |
| Elenco delle sostanze inquinanti |       |
| Elenco della leggi/regolamenti applicabili per lo schema ambientale EWF EMS |       |
| Processi implementati per controllare gli effetti negativi sull'ambiente e sull'uomo nel rispetto le leggi e/o le procedure applicabili |       |
| Ulteriori informazioni sulla protezione ambientale applicata dal Costruttore |       |
| **Interfaccia formale con l’organismo di certificazione** |
| Environmental Welding Coordinator |       |

**Informazioni sulla salute e sicurezza Schema EWF - SMS**

|  |  |
| --- | --- |
| Elenco dei rischi sulla salute e sicurezza relativi alle attività di fabbricazione mediante saldatura |       |
| Elenco della leggi/regolamenti applicabili per lo schema salute e sicurezza EWF SMS |       |
| Processi implementati per controllare salute e sicurezza nel rispetto le leggi e/o le procedure applicabili |       |
| **Interfaccia formale con l’organismo di certificazione** |
| Safety Welding Coordinator |       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Prospetto C – UNI EN 15085**

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 024 R (Regolamento di Processo)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |
| --- |
| **Campo della certificazione** *(indicare la classe più alta applicabile per ogni tipo di attività)* |
| ***CL*** | ***Tipo di attività*** |
|       | [ ]  D | Progettazione | *Calcolo, dimensionamento, progettazione e documentazione per la produzione e manutenzione di veicoli ferroviari saldati e dei relativi componenti.* |
|       | [ ]  P | Produzione | *Fabbricazione, modifica, test di veicoli ferroviari saldati e dei relativi componenti (inclusi i ricambi)* |
|       | [ ]  M | Manutenzione Presso officine fisse | *Riparazione per saldatura di veicoli ferroviari e dei relativi componenti (inclusi i test)**(per le attività svolte dalle officine fisse o mobili compilare CSQ 108)* |
|       | [ ]  M | ManutenzioneCantieri mobili | *Riparazione per saldatura di veicoli ferroviari e dei relativi componenti (inclusi i test)* *(per le attività svolte dalle officine fisse o mobili compilare CSQ 108)* |
|       | [ ]  S | Acquisto e fornitura | *Acquisto e fornitura di componenti saldati per nuove attività di fabbricazione o manutenzione senza effettuare operazioni di saldatura* |
| **Prodotto oggetto della certificazione:**      |

|  |
| --- |
| **L’Organizzazione ha/aveva un certificato in accordo alla norma UNI EN 15085-2 rilasciata da altro Organismo** |
| [ ]  NO |
| [ ]  SI citare l’Organismo:       |

**Processi di saldatura e materiali base saldati**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Processo**EN ISO 4063 |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| **Gruppo Materiale**CEN ISO 15608 |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |

|  |
| --- |
| **Documentazione da allegare**  |
|  | **Documento** | **Riferimento** |
| [ ]  | Procedure UNI EN 15085 |       |
| [ ]  | Copia Visura Camerale |       |
| [ ]  | Copia organigramma recente |       |
| [ ]  | Copia compiti e responsabilità dei Coordinatori di Saldatura |       |
| [ ]  | Altro:       |       |

|  |
| --- |
| **Personale** |
| Numero totale addetti: |        | Numero turni: |       |
| Numero addetti ufficio tecnico: |       | Numero addetti di saldatura: |       |
| Numero addetti officina: |       | Numero coordinatori di saldatura: |       |
| **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:*2) numero organizzazioni:      ; (allegare copia certificati)* | [ ]  SI *(2)* | [ ]  NO |
| **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:*(2)numero organizzazioni:      ; (allegare copia certificati)* | [ ]  SI *(2)* | [ ]  NO |
| **Sostituto del Coordinatore di Saldatura (DWC)** | [ ]  INTERNO | [ ]  ESTERNO |
| Nome, cognome: |       | Data di nascita:       |
| Area di competenza: |       |  |
| Formazione professionale *(a)*: |       | Formazione in saldatura *(a)*: |       |
| 1. allegare evidenze qualificazioni e CV professionale.
 |

|  |
| --- |
| **Riepilogo situazione cantieri (CMS)** *In accordo ai requisiti delle linee guida ANSFISA per la Certificazione delle Organizzazioni che operano nel settore della saldatura dei rotabili ferroviari o parte di essi in conformità alle norme UNI EN 15085, Rev.2 del 22/12/2021* |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | ***Cliente dell’organizzazione*** | ***LOCALITA'*** | ***Livello di certificazione*** | ***Tipologia di prodotto*** | ***Tipologia del CMS*** | ***Processi di saldatura e materiali base saldati*** | ***Numero addetti di saldatura*** | ***Numero turni*** |
| *Durata dell’attività****≤ a 6 mesi*** | *Durata dell’attività****> a 6 mesi*** | ***Processo****EN ISO 4063* | ***Gruppo Materiale****CEN ISO**15608* |
| ***1*** |       |       |       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |       |       |
| ***2*** |       |       |       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |       |       |
| ***3*** |       |       |       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |       |       |
| ***4*** |       |       |       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |       |       |
| ***5*** |       |       |       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |       |       |
| ***6*** |       |       |       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |       |       |
| ***7*** |       |       |       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |       |       |
| ***8*** |       |       |       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |       |       |
| ***9*** |       |       |       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |       |       |
| ***10*** |       |       |       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |       |       |
| ***11*** |       |       |       |       | [ ]  | [ ]  |       |       |       |       |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Compilato da:*** |        | ***data*** |       | Pag. |       |

*Mod. CSQ 108-1/1 rev. 0*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Prospetto D – UNI EN 1090-1**

**Regolamenti**

**di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 026 R (Regolamento attestazione direttive)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |
| --- |
| **Documentazione da allegare**  |
|  | Documento | **Riferimento** |
| [ ]  | Manuale di FPC |       |
| [ ]  | Copia Visura Camerale |       |
| [ ]  | Copia organigramma recente |       |
| [ ]  | Elenco procedure |       |
| [ ]  | Altro:       |       |
| [ ]  | Altro:       |       |

|  |
| --- |
| **Informazioni generali** |
| L’organizzazione possiede un sistema di qualità (ISO 9000) certificato | [ ]  si [ ]  no [ ]  in corso |
| Se si, con quale Organismo di certificazione: |       |
| Anno di prima certificazione: |       |
| L’organizzazione effettua le prove iniziali a di tipo presso un laboratorio | [ ]  interno [ ]  esterno |
| Nel caso di laboratorio esterno, indicare nome e località: |       |

|  |  |
| --- | --- |
| **Generale / Campo di applicazione** | **Note** |
| 1 | Campo di applicazione | [ ]  Strutture di acciaio in accordo a UNI EN 1090-2[ ]  Strutture lega leggera in accordo a UNI EN 1090-3[ ]  Elementi strutturali di acciaio formati a freddo e strutture formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti in accordo a UNI EN 1090-4[ ]  Elementi strutturali di alluminio formati a freddo e strutture di alluminio formate a freddo per applicazioni su tetti, soffitti, pavimenti e pareti in accordo a UNI EN 1090-5 |            |
| 2 | Classe di esecuzione applicabile (EXC) | [ ]  EXC 1 [ ]  EXC 2 [ ]  EXC 3 [ ]  EXC 4 |       |
| 3 | A quali tipi di struttura sono destinati i prodotti? | [ ]  edifici[ ]  ponti[ ]  torri / silos[ ]  strutture reticolari tubolari[ ]  strutture miste[ ]  serbatoi[ ]  altro (specificare       ) |       |
| 4 | Classificazione dei materiali utilizzati (indicare norma e designazione) e relativi campi di spessori |       |
| *(Esempio: acciai strutturali di acciaio al carbonio S 235 secondo EN 10025-1, spessore 3 ÷ 10 mm)* |
| 5 | Metodo di produzione | [ ]  Produzione di componenti su specifico progetto[ ]  Produzione di serie[ ]  Kit (sottogruppi da assemblare a cura utilizzatore)[ ]  altro       |       |
| 6 | - I prodotti sono realizzati sulla base di specifiche tecniche- Il progetto strutturale è di responsabilità- Se il progetto è di responsabilità propria, è gestito | [ ]  Proprie[ ]  Propria[ ]  Internamente | [ ]  Del committente[ ]  Del committente[ ]  Outsourcing |
| 7 | Processi utilizzati per la realizzazione del prodotto: | Internamente | Outsourcing | Non gestiti |
|  | * Preparazione materiali (taglio, piega ecc.)
* Assiemaggio
* Saldatura
* PWHT e/o Trattamenti termici
* Assiemaggio meccanico(bullonatura)
* Trattamenti protezione dalla corrosione
 | [ ] [ ] [ ] [ ] [ ] [ ]  | [ ] [ ] [ ] [ ] [ ] [ ]  | [ ] [ ] [ ] [ ] [ ] [ ]  |
| 8 | L’azienda è certificata UNI EN ISO 3834 | [ ]  SI - Cert. N°       emesso da       | [ ]  NO |
| 9 | Personale responsabile | [ ]  Responsabile del FPC: Nome      [ ]  Coordinatore di saldatura: Nome       |
| 10 | **Personale** |
| Numero totale addetti: |        | Numero turni: |       |
| Numero addetti ufficio tecnico: |       | Numero addetti di saldatura: |       |
| Numero addetti officina: |       | Numero coordinatori di saldatura: |       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Prospetto E –** La certificazione del controllo della produzione (FPC) in accordo alla norma

[ ]  **UNI EN 10025-1,**

[ ]  **UNI EN 13479,**

[ ]  **UNI EN 14399**

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 026 R (Regolamento attestazione direttive)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |
| --- |
| **Documentazione da allegare**  |
|  | **Documento** | **Riferimento** |
| [ ]  | Manuale di FPC |       |
| [ ]  | Copia Visura Camerale. |       |
| [ ]  | Copia organigramma recente |       |
| [ ]  | Elenco procedure |       |
| [ ]  | Altro:       |       |
| [ ]  | Altro:       |       |

|  |
| --- |
| **Informazioni generali** |
| L’organizzazione possiede un sistema di qualità (ISO 9000) certificato | [ ]  si [ ]  no [ ]  in corso |
| Se si, con quale Organismo di certificazione: |       |
| Anno di prima certificazione: |       |
| L’organizzazione effettua le prove iniziali a di tipo presso un laboratorio | [ ]  interno [ ]  esterno |
| Nel caso di laboratorio esterno, indicare nome e località: |       |

|  |
| --- |
| **Denominazione/designazione normativa prodotti (norma e classificazione)** |
|       |
|       |
|       |
|       |
|       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Prospetto F – UNI 11024**:

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

CSQ 047 R (UNI 11024)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |
| --- |
| **Documentazione da allegare (dichiarare se Non Applicabile o Non Disponibile)** |
|  | Documento | Riferimento |
| [ ]  | Manuale UNI 11024 |       |
| [ ]  | Elenco procedure |       |
| [ ]  | Copia Visura Camerale |       |
| [ ]  | Copia organigramma recente |       |
| [ ]  | Altro:       |       |
| [ ]  | Altro:       |       |

|  |
| --- |
| **Informazioni generali** |
| Tipologia di prodotto |
| Tubazioni gas | [ ]  | Altri fluidi | [ ]  |
| Saldatrici: la verifica biennale viene effettuata in accordo alle norme: |
| UNI 10565 (per saldatrici testa a testa) | [ ]  | UNI 10566 (per saldatrici a elettrofusione) | [ ]  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Prospetto G – Certificazione ECM/SRM**

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 100 R (Regolamento certificazione ECM)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |
| --- |
| **Documentazione da allegare**  |
|  | **Documento** | **Riferimento** |
| [ ]  | Manuale ECM |       |
| [ ]  | Copia Visura Camerale |       |
| [ ]  | Copia organigramma recente |       |
| [ ]  | Elenco procedure |       |
| [ ]  | Altro:       |       |

|  |
| --- |
| **Tipo G.1 - Domanda di certificato di Conformità di un soggetto responsabile della manutenzione *[Reg. (UE) – 2019/779]*** |
| [ ]  | Domanda di un certificato che conferma che il sistema di manutenzione di un soggetto responsabile della manutenzione (ECM) è considerato conforme alla direttiva (UE) 2016/798 del Parlamento Europeo e del Consiglio e al Regolamento di esecuzione (UE) 2019/779 della Commissione. |
| **Tipo G.2 - Domanda di certificato di Conformità per Funzioni di Manutenzione [Reg. (UE) – 2019/779]** |
| [ ]  | Domanda di un certificato che conferma che il sistema di manutenzione all’interno dell’Unione Europea è considerato conforme alla direttiva (UE) 2016/798 del Parlamento Europeo e del Consiglio e al Regolamento di esecuzione (UE) 2019/779 della Commissione. |
| **Tipo G.3 - Domanda di attestato di soggetto responsabile della manutenzione per veicoli diversi da carri *[L.G. ANSF 16/10/2015]*** |
| [ ]  | La Domanda di attestato conferma l’accettazione del sistema di manutenzione definito da ANSF nelle “linee guida per l’attestazione dei soggetti responsabili della manutenzione per veicoli ferroviari (ad esclusione dei carri)” del 16/10/2015. |
| **Tipo G.4 - Domanda di attestato di Officina operante su veicoli diversi da carri *[L.G. ANSF 19/12/2017]*** |
| [ ]  | La Domanda di attestato conferma l’accettazione del sistema di manutenzione definito da ANSF nelle “linee guida per l’attestazione delle Officine di Manutenzione dei veicoli ferroviari diversi da carri” del 19/12/2017 |
| **Tipo G.5 - Domanda di attestato di soggetto responsabile della manutenzione per veicoli circolanti su reti funzionalmente isolate *[Decreto ANSF n. 1/2019 e n. 3/2019]*** |
| [ ]  | La Domanda di attestato conferma l’accettazione del sistema di manutenzione di veicoli all’interno dello Stato italiano in conformità al Decreto ANSF n. 1/2019 e n. 3/2019 |
| **Tipo G.6 - Domanda di attestato di Officina di Manutenzione operante su veicoli circolanti su reti funzionalmente isolate *[Decreto ANSF n. 1/2019 e n. 3/2019]*** |
| [ ]  | La Domanda di attestato conferma l’accettazione del sistema di manutenzione di veicoli dell’Officina all’interno dello Stato italiano in conformità al Decreto ANSF n. 1/2019 e n. 3/2019 |

|  |
| --- |
| **Informazioni per contattare l’organismo di certificazione** |
| Denominazione dell’Organismo di Certificazione | IIS CERT s.r.l. |
| Indirizzo postale completo  | Lungobisagno Istria, 29r – 16141, Genova, Italia |
| Numero di riferimento dell’organismo di certificazione per le Attività di valutazione degli ECM secondo Reg. (UE) 779/2019 | EIN Number: IT/30/0521/0001 |
| Numero di riferimento dell’organismo di certificazione per le Attività di valutazione degli SRM secondo Linee Guida ANSF | Decreto ANSF prot. 0006235.27-03-2019 |
| Numero di riferimento dell’Organismo di Attestazione per le Attività di valutazione degli SRM secondo decreti 01/2019 e 03/2019 per le reti funzionalmente isolate | Decreto ANSF prot. 0007924.21-05-2020 |

|  |
| --- |
| **Informazioni relative al richiedente** |
| Denominazione legale |       |
| Indirizzo postale completo |       |
| Numero di telefono |       | Fax |       |
| Indirizzo di posta elettronica |       | Sito Internet |       |
| Numero nel registro delle imprese |       | Numero di partita IVA |       |
| Numero persone che svolgono attività interessate alla certificazione |       |
| **Informazioni relative alla persona da contattare** |
| Cognome Nome |       |
| Indirizzo postale completo |       |
| Numero di telefono |       | Fax |       |
| Indirizzo di posta elettronica |       |

|  |
| --- |
| **Particolari della domanda** |
| Riferimento della domanda (indicato dal richiedente): |       |
| La presente domanda riguarda un | [ ]  Nuovo certificato |
| [ ]  Certificato aggiornato/modificato |
| [ ]  Rinnovo del certificato |

|  |
| --- |
| **Tipo di Organizzazione**: |
| [ ]  Impresa Ferroviaria  | [ ]  Gestore Infrastruttura | [ ]  Detentore | [ ]  Fornitore Manutenzione | [ ]  Fabbricante | [ ]  Esercente Unico | [ ]  Altro |

|  |
| --- |
| **Ambito delle Attività del Soggetto Responsabile della Manutenzione**  |
| Categoria di Veicoli | [ ]  Carri Merci  |
| [ ]  Locomotive |
| [ ]  Unità Multiple |
| [ ]  Carrozze Passeggeri |
| [ ]  Veicoli destinati all’Alta Velocità |
| [ ]  Mezzi d’Opera – On-Track Machines (OTM) |
| [ ]  Altro (Specificare)       |
| Comprende carri speciali per il trasporto merci pericolose: | [ ]  SI | [ ]  NO |
| Tipologia di sottosistemi e o componenti | (Specificare)       |

|  |
| --- |
| **Funzioni operative dell’ECM** |
| ***Applicabile a Domande Tipo G.1 / G.3 / G.5*** | **In proprio** | **Esternalizzazione Parziale** | **Esternalizzazione Completa** |
| Sviluppo della manutenzione | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| Gestione della manutenzione della flotta | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| Esecuzione della manutenzione | [ ]  | [ ]  | [ ]  |

|  |
| --- |
| **Funzioni di manutenzione svolte** |
| ***Applicabile a Domande Tipo G.2 / G.4 / G.6*** | **SI** | **NO** | **In parte** |
| Sviluppo della manutenzione Nota1 | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| Gestione della manutenzione della flotta Nota1 | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| Esecuzione della manutenzione | [ ]  | [ ]  | [ ]  |

*Nota1: Prevista solo per la Certificazione in accordo al Reg. (UE) - 2019/779*

|  |  |
| --- | --- |
| **Documenti presentati** | **Riferimento** |
| [ ]  | Documentazione relativa al sistema di manutenzione |
| [ ]  | Altro | Specificare       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Organismo di certificazione | IIS CERT srl |
| Numero di riferimento interno |       |
| Data di ricevimento della domanda |       |
| Data |       | Firma |  |

**Prospetto H – Certificazione SGC (Trenitalia “COCS 30”, Trenord “P 096”, Mercitalia Rail “COCS 30”,** **RFI “DPR PD IFS 012”)**

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 098 R (Regolamento certificazione SGC)

QAS 002 R (Uso del marchio)

**Indicare le procedure in accordo alla quale si richiede la certificazione del
Sistema di Gestione delle Competenze**

**COCS30 Trenitalia [ ]**

**P096 Trenord [ ]**

**COCS30 Mercitalia Rail [ ]**

**RFI DPR PD IFS 012 [ ]**

|  |  |
| --- | --- |
| **Organi di sicurezza** | **Numero addetti** |
| Sistema tecnologico di bordo | [ ]  |       |
| Rodiggio | [ ]  |       |
| Carrelli | [ ]  |       |
| Trazione e repulsione | [ ]  |       |
| Telaio - cassa | [ ]  |       |
| Circuiti elettrici | [ ]  |       |
| Impianto Pneumatico e freno | [ ]  |       |
| Porte | [ ]  |       |
| Impianto Antincendio | [ ]  |       |
| **Processi speciali** |  |
| Saldatura | [ ]  |       |
| Controlli non distruttivi | [ ]  |       |
| Altri Processi speciali (dettagliare) |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
| **Numero totale addetti** |       |

|  |  |
| --- | --- |
| L’organizzazione possiede un sistema di qualità (ISO 9000) certificato  | [ ]  si [ ]  no [ ]  in corso |
| Se si, con quale Organismo di certificazione:  |       |
| Anno di prima certificazione:  |       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Prospetto L – UNI EN ISO 25239-5**

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 024 R (Regolamento di Processo)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |
| --- |
| **Campo della certificazione** |
| Campo di validità (prodotti realizzati):      | Progettazione inclusa [ ]  SI [ ]  NO |

|  |  |
| --- | --- |
| **Norme di prodotto e/o altre specifiche utilizzate**  |       |
| **Norme utilizzate per la qualifica del personale addetto alla saldatura** |       |
| **Norme utilizzate per la qualifica delle procedure** |       |

**CAMPI DI VALIDITA’ DELLE QUALIFICHE (***sovrapposizione del range della WPQR e delle corrispondenti WQ)*

fornire informazioni di dettaglio come di seguito specificato

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Processo****EN ISO 4063** | **Gruppo Materiale****CEN ISO/TR 15608** | **Preparazione****UNI EN 12345** | **Campo Di Spessore** | **Campo Diametro** |
|       |       |       |       |       |

|  |
| --- |
| **Documentazione da allegare**  |
|  | **Documento** | **Riferimento** |
| [ ]  | Procedure UNI EN ISO 25239 |       |
| [ ]  | Copia Visura Camerale |       |
| [ ]  | Copia organigramma recente |       |
| [ ]  | Copia compiti e responsabilità dei Coordinatori di Saldatura |       |
| [ ]  | Altro:       |       |

|  |
| --- |
| **Personale** |
| Numero totale addetti: |        | Numero turni: |       |
| Numero addetti ufficio tecnico: |       | Numero addetti di saldatura: |       |
| Numero addetti officina: |       | Numero coordinatori di saldatura: |       |
| **Coordinatore di Saldatura (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:*2) numero organizzazioni:      ; (allegare copia certificati)* | [ ]  SI *(2)* | [ ]  NO |
| **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:*2) numero organizzazioni:      ; (allegare copia certificati)* | [ ]  SI *(2)* | [ ]  NO |
| **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. |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Prospetto M – ISO 22688**

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 024 R (Regolamento di Processo)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |
| --- |
| **Documentazione da allegare**  |
|  | **Documento** | **Riferimento** |
| [ ]  | Procedure ISO 22688 |       |
| [ ]  | Copia Visura Camerale. |       |
| [ ]  | Copia organigramma recente |       |
| [ ]  | Altro:       |       |
| [ ]  | Altro:       |       |

|  |
| --- |
| **Numero delle persone coinvolte nelle attività**  |
|       |

|  |  |
| --- | --- |
| **Norme di prodotto e/o altre specifiche utilizzate**  |       |
| **Norme utilizzate per la qualifica dei brasatori** |       |
| **Norme utilizzate per la qualifica delle procedure** |       |

|  |
| --- |
| **Processi di saldatura e materiali base saldati (indicare il riferimento ai relativi gruppi della CR12187 o CR 15608)** |
| 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) |
|       |       |  |       |
|       |       |       |       |
|       |       |       |       |
|       |       |       |       |

|  |  |
| --- | --- |
| **Attività sub-appaltate** |       |

|  |
| --- |
| **Interfaccia formale con l’organismo di certificazione** |
| Brazing Coordinator: |       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Prospetto N – EN 17460**

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 024 R (Regolamento di Processo)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Campo della certificazione** | **Classe** | **Campo della certificazione** | **Classe** |
| [ ]  | Progettazione dell’incollaggio: |       | [ ]  | Manutenzione e/o riparazioni di incollaggio: |       |
| [ ]  | Progettazione del processo di incollaggio: |       | [ ]  | Acquisto, commercio e assemblaggio di pezzi con giunti di incollaggio in safety class: |       |
| [ ]  | Produzione di incollaggio: |       | [ ]  | Subfornitura: |       |

|  |
| --- |
| **L’Organizzazione ha/aveva un certificato in accordo alla norma EN 17460 rilasciata da altro Organismo** |
| [ ]  NO |
| [ ]  SI citare l’Organismo:       |

**Tipo di adesivo utilizzato**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| [ ]  Sistemi a base solvente o acquosi (primer, adesivi, detergenti, ecc.) | [ ]  Adesivi bicomponenti | [ ]  Sistemi monocomponenti reattivi all'umidità (adesivi, primer) | [ ]  Adesivi termoindurenti | [ ] Adesivi hot-melt |
| [ ]  Adesivi a polimerizzazione con radiazioni | [ ]  Adesivi anaerobici | [ ]  Laminazione o uso di adesivi autoadesivi | [ ]  Altro       |

**Tipo di materiale incollato**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| [ ]  | Leghe metalliche ferrose | [ ]  | Leghe metalliche non ferrose | [ ]  | Altre tipologie di materiali       |

|  |
| --- |
| **Documentazione da allegare**  |
|  | **Documento** | **Riferimento** |
| [ ]  | Procedure EN 17460 |       |
| [ ]  | Copia Visura Camerale |       |
| [ ]  | Copia organigramma recente |       |
| [ ]  | Copia compiti e responsabilità dei Coordinatori di incollaggio |       |
| [ ]  | Altro:       |       |

|  |
| --- |
| **L’Organizzazione ha/aveva un certificato in accordo alla norma EN 17460 rilasciata da altro Organismo** |
| [ ]  NO |
| [ ]  SI citare l’Organismo:       |

|  |
| --- |
| **Personale** |
| Numero totale addetti: |        | Numero turni: |       |
| Numero coordinatori di incollaggio: |       | Numero addetti all’incollaggio: |       |
| **Coordinatore di incollaggio responsabile (rABC)** | [ ]  INTERNO | [ ]  ESTERNO |
| Nome, cognome: |       | Data di nascita:       |
| Area di competenza: |       |  |
| Formazione professionale *(a)*:a) allegare evidenze qualificazioni e CV professionale. |       | Formazione in incollaggio *(a)*: |       |
| Svolge attività di coordinamento presso altre organizzazioni certificate EN 17460:*2) numero organizzazioni:      ; (allegare copia certificati)* | [ ]  SI (2) | [ ]  NO |
| Sostituto del Coordinatore di incollaggio (rABC/d) | [ ]  INTERNO | [ ]  ESTERNO |
| Nome, cognome: |       | Data di nascita:       |
| Area di competenza: |       |  |
| Formazione professionale *(a)*:a) allegare evidenze qualificazioni e CV professionale. |       | Formazione in incollaggio *(a)*: |       |
| Svolge attività di coordinamento presso altre organizzazioni certificate EN 17460:2) numero organizzazioni:      ; (allegare copia certificati) | [ ]  SI (2) | [ ]  NO |
| **Sostituto del Coordinatore di incollaggio (ABC/d)** | [ ]  INTERNO | [ ]  ESTERNO |
| Nome, cognome: |       | Data di nascita:       |
| Area di competenza: |       |  |
| Formazione professionale *(a)*:a)allegare evidenze qualificazioni e CV professionale |       | Formazione in incollaggio *(a)*: | Formazione professionale *(a)*: |
| Svolge attività di coordinamento presso altre organizzazioni certificate EN 17460:2) numero organizzazioni:      ; (allegare copia certificati) | [ ]  SI (2) | [ ]  NO |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Prospetto P – ISO 21368**

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 024 R (Regolamento di Processo)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Campo della certificazione** | **Classe** | **Campo della certificazione** | **Classe** |
| [ ]  | Progettazione dell’incollaggio: |       | [ ]  | Manutenzione e/o riparazioni di incollaggio: |       |
| [ ]  | Progettazione del processo di incollaggio: |       | [ ]  | Acquisto, commercio e assemblaggio di pezzi con giunti di incollaggio in safety class: |       |
| [ ]  | Produzione di incollaggio: |       | [ ]  | Subfornitura: |       |

|  |
| --- |
| **L’Organizzazione ha/aveva un certificato in accordo alla norma ISO 21368 rilasciata da altro Organismo** |
| [ ]  NO |
| [ ]  SI citare l’Organismo:       |

**Tipo di adesivo utilizzato**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| [ ]  Sistemi a base solvente o acquosi (primer, adesivi, detergenti, ecc.) | [ ]  Adesivi bicomponenti | [ ]  Sistemi monocomponenti reattivi all'umidità (adesivi, primer) | [ ]  Adesivi termoindurenti | [ ]  Adesivi hot-melt |
| [ ]  Adesivi a polimerizzazione con radiazioni | [ ]  Adesivi anaerobici | [ ]  Laminazione o uso di adesivi autoadesivi | [ ]  Altro       |

**Tipo di materiale incollato**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| [ ]  | Leghe metalliche ferrose | [ ]  | Leghe metalliche non ferrose | [ ]  | Altre tipologie di materiali       |

|  |
| --- |
| **Documentazione da allegare**  |
|  | **Documento** | **Riferimento** |
| [ ]  | Procedure EN 17460 |       |
| [ ]  | Copia Visura Camerale |       |
| [ ]  | Copia organigramma recente |       |
| [ ]  | Copia compiti e responsabilità dei Coordinatori di incollaggio |       |
| [ ]  | Altro:       |       |

|  |
| --- |
| **L’Organizzazione ha/aveva un certificato in accordo alla norma ISO 21368 rilasciata da altro Organismo** |
| [ ]  NO |
| [ ]  SI citare l’Organismo:       |

|  |
| --- |
| **Personale** |
| Numero totale addetti: |        | Numero turni: |       |
| Numero coordinatori di incollaggio: |       | Numero addetti all’incollaggio: |       |
| **Coordinatore di incollaggio responsabile (rABC)** | [ ]  INTERNO | [ ]  ESTERNO |
| Nome, cognome: |       | Data di nascita:       |
| Area di competenza: |       |  |
| Formazione professionale *(a)*:a) allegare evidenze qualificazioni e CV professionale. |       | Formazione in incollaggio *(a)*: |       |
| Svolge attività di coordinamento presso altre organizzazioni certificate EN 17460:*2) numero organizzazioni:      ; (allegare copia certificati)* | [ ]  SI (2) | [ ]  NO |
| Sostituto del Coordinatore di incollaggio (rABC/d) | [ ]  INTERNO | [ ]  ESTERNO |
| Nome, cognome: |       | Data di nascita:       |
| Area di competenza: |       |  |
| Formazione professionale *(a)*:a) allegare evidenze qualificazioni e CV professionale. |       | Formazione in incollaggio *(a)*: |       |
| Svolge attività di coordinamento presso altre organizzazioni certificate EN 17460:2) numero organizzazioni:      ; (allegare copia certificati) | [ ]  SI (2) | [ ]  NO |
| **Sostituto del Coordinatore di incollaggio (ABC/d)** | [ ]  INTERNO | [ ]  ESTERNO |
| Nome, cognome: |       | Data di nascita:       |
| Area di competenza: |       |  |
| Formazione professionale *(a)*:a)allegare evidenze qualificazioni e CV professionale |       | Formazione in incollaggio *(a)*: | Formazione professionale *(a)*: |
| Svolge attività di coordinamento presso altre organizzazioni certificate EN 17460:2) numero organizzazioni:      ; (allegare copia certificati) | [ ]  SI (2) | [ ]  NO |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |

**Prospetto Q – EN 9100**

**Regolamenti di IIS CERT applicabili per lo schema di certificazione richiesto e disponibili sul sito** [**www.iis.it**](http://www.iis.it)**:**

QAS 017 R (Condizioni generali di contratto)

QAS 019 R Allegato D (Regolamento di Certificazione)

QAS 002 R (Uso del marchio)

|  |
| --- |
| **Tipo di organizzazione (come definita 9104-001)** |
| [ ]  | **Sito unico:** | [ ]  | **Campus** | [ ]  | **Complessa** |
| [ ]  | **Multisito CAT.1** 🞏organizzazioni che soddisfano i requisiti minimi di idoneità dello lAF MD 1, ma che non soddisfano i requisiti minimi di idoneità dello lAF MD 3 | [ ]  | **Multisito CAT.2** 🞏organizzazioni che soddisfano i requisiti minimi di idoneità dello lAFMD 1 e IAF MD 3 e i requisiti aggiuntivi delineati nel punto 8.9. | [ ]  | **Siti diversi** |

Per le organizzazioni Multisito, Campus, Siti diversi e Complessa, elencare i vari siti indicando il numero di addetti e le attività svolte in ogni sito, per le organizzazioni sito unico compilare solo la prima riga

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ID** | **Indirizzo Sito Principale** | **Scopo di Certificazione Sito** |
| **1** |       |       |
|  | **Indirizzo Altri Siti** | **Scopo di Certificazione Altri Siti** |
| **2** |       |       |
| **3** |       |       |
| **4** |       |       |
| **5** |       |       |
| **6** |       |       |
| **7** |       |       |

In caso di “siti diversi “ Specificare per ogni sito lo scopo di certificazione ed i processi esclusi

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ID** | **Processi realizzativi Sito** | **Processi Esclusi Sito***(E.G. Gestione Risorse umane, Realizzazione prodotti /servizi, Acquisti, Commerciale, Gestione Documentazione, ecc…)* |
| **1** |  |  |
| **2** |  |  |
| **3** |  |  |
| **4** |  |  |
| **5** |  |  |
| **6** |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **RISORSE****Numero persone, No. di turni e % di outsourcing** |
| **ID sito** | **Dip. Totali** | **Dip. Settore** dipendenti, collaboratori, personale temporaneo e/o stagionale, attività in outsourcing) che svolgono attività interessate alla certificazione (espressi in % del n. totale dipendenti) | **No. Turni** | **% outs.** | **Note** |
| 1 |       |       |  |       |       |
| 2 |       |       |  |       |       |
| 3 |       |       |  |       |       |
| 4 |       |       |  |       |       |
| 5 |       |       |  |       |       |
| 6 |       |       |  |       |       |

|  |
| --- |
| **FATTURATO** |
| ***FATTURATO*** *TOTALE* |       |
| ***FATTURATO*** *nel campo dell’industria aeronautica, dello spazio e della difesa in percentuale rispetto al fatturato totale* |       |

|  |
| --- |
| **PRINCIPALI CLIENTI** (esempio: i primi 5) |
| ***CLIENTE*** | ***Indirizzo*** |
|       |       |
|       |       |
|       |       |
|       |       |
|       |       |
|       |       |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Data |       | Timbro e Firma del Richiedente |  |