



LL-C
Certification

Notified body no. 2435

F 43 S

RAPPORTO DI VALUTAZIONE PERIODICA NO. 3901819
EN 1090-1:2009+A1:2011

redatto il lunedì 31 marzo 2025

presso

River di Verdi Aldo e C. snc



DATI GENERALI CLIENTE

River di Verdi Aldo e C. snc

Prov. 46 KM 0,850
27040 Cigognola (PV)

P. IVA 00167100189 IT00167100189

Riferimento

Aldo Verdi (Amministratore), Telefono: 0385 52756, e-mail:
river.snc@gmail.com,
<https://it.kompass.com/c/river-di-verdi-aldo-c-s-n-c/it0049204/>

Il prodotto o servizio principale dell'azienda di cui si valuta il Sistema di Gestione per richiederne la Certificazione è il seguente

Costruzione di strutture in acciaio al carbonio.

Standard richiesto per la certificazione	EN 1090-1:2009+A1:2011
Personale equivalente (FTE)	9
Numero di sedi operative oltre la sede legale dell'organizzazione	0
Processi particolari	
I processi certificati sono garantiti da	tutti i dipendenti dell'azienda, senza eccezioni
Numero di turni	1,00

DATI SUL PROCEDIMENTO DI CERTIFICAZIONE

Standard richiesto per la certificazione	EN 1090-1:2009+A1:2011
Data della verifica	31/03/2025 08:00:00 - 31/03/2025 12:15:00
Certificato dal	26/02/2020
Svolgimento della verifica presso	Sede legale
Coordinatore Audit e Lead Auditor	Francese Roberto (EN 1090-1:2009+A1:2011)
Altri partecipanti all'audit (e rispettivi ruoli)	Lead Auditor Arch. Roberto Francese; Aldo Verdi Direzione, Responsabile del CFP, Ivan Verdi Coordinatore di saldatura, Saldatore.
Data del Piano di Verifica	giovedì 6 marzo 2025
Totale durata della verifica (in loco)	0,50 (0,50)
Il piano di verifica è stato modificato dopo la riunione iniziale	NO
Problemi significativi nella programmazione di audit o nel sistema di gestione dell'azienda	NO
Coinvolgimento consulente/i a supporto del Sistema di Gestione	
Lingua in cui è stata svolta la verifica	italiano

1. AMBITO DELLA VERIFICA

Criteri di audit

I criteri di audit sono i requisiti dello standard e dei processi stabiliti, nonché la documentazione del sistema di gestione dell'organizzazione. Lo scopo dell'audit è di confermare la conformità del sistema di gestione del cliente con i criteri di audit e ne determinano la capacità di garantire il soddisfacimento dei requisiti legali e di altro tipo da parte dell'organizzazione. Inoltre, l'obiettivo è determinare se l'efficacia del sistema di gestione rende possibile raggiungere gli obiettivi preposti e identificare potenziali aree di miglioramento.

Descrizione dell'organizzazione certificata e della sua attività

Dettagli dell'azienda, infrastruttura, luoghi di lavoro e sedi distaccate, descrizione dell'organigramma

Sede legale e produttiva: Strada Provinciale 46 KM 0,850 - 27040 Cigognola (PV)

Attrezzatura produttiva o attività di supporto per servizi

Officina 750 mq; ufficio 200 mq; Area esterna 2000 mq.

Macchine: 3 Segatrici; 1 Trapano a colonna; 1 Trapano radiale; 1 Cesioia a ghigliottina; 1 Piegatrice; 9 Saldatrici; 5 Gru a colonna; 1 Furgone; 1 Tornio parallelo; 1 Taglio plasma manuale; 1 Curvatubi; 2 Carrelli elevatori; 1 Curvatrice per lamiera; 1 Calandra a tre rulli.

Descrizione del prodotto o del servizio principale

Lavorazioni da fabbro - carpenterie metalliche - per EN 1090: realizzazione di elementi strutturali in acciaio al carbonio.

Risorse Umane

Titolare: Aldo Verdi; Responsabile del FPC, Capo Officina, Coordinatore di Saldatura, Saldatore: Ivan Verdi; Operai: Arbaou Driss; Boulkrachef Abdallah; Borza Francesco.

Amministrazione: Aldo Verdi e Studio Diemme Commercialisti Associati.

Outsourcing per esigenze produttive: Artigiani qualificati saldatori secondo ISO 9606-1; Addetti CND qualificati ISO 9712.

Ambito della certificazione

EN 1090-1:2009+A1 - Costruzione di strutture in acciaio al carbonio in classe di esecuzione EXC 2 - Metodi 1, 3a.

Aree escluse dalla certificazione

Classi di esecuzione superiori alla EXC 2 e strutture di alluminio.

Obiettivi di audit

Obiettivi di audit, laddove metodologicamente possibile 1) confermare la conformità del sistema di gestione del cliente con criteri di audit, 2) determinare la capacità del sistema di gestione di garantire che l'organizzazione soddisfi i requisiti statuari, normativi e contrattuali applicabili, e 3) raggiungere gli obiettivi specificati, in quanto il sistema di gestione può identificare aree per potenziali miglioramenti, tra cui revisione della direzione e audit interni - Sono stati soddisfatti.

Procedura della certificazione

Dichiarazione di non responsabilità

L'auditing si basa su un processo di campionamento delle informazioni disponibili e di conseguenza vi sarà sempre un elemento di incertezza presente nelle prove di auditing che può riflettersi nei risultati dell'audit. Coloro che fanno affidamento o agiscono in base ai risultati e alle conclusioni dell'audit dovrebbero tener conto di questa incertezza.

Partecipanti alle riunioni iniziali e finali

Lead Auditor Arch. Roberto Francese; Aldo Verdi, Ivan Verdi.

Metodi di verifica

Utilizzata check-list LL-C valutazione ITA F 45V_1090_1 e 1090 LDR ITA; campionamento di documenti e registrazioni del FPC

Volume delle vendite, prodotti, ordini, servizi, a seconda dei casi

Fatturato 475.000 €; 70% in EN 1090.

Descrizione del campionamento e statistiche

Sistema FPC, Commessa EN 1090. Registrazioni del FPC 100%, Commessa 130-1/AV/43 Az. Agr. Selva Matellina - Rosate (MI) "Travi di sostegno UPN e IPE160".

Cambiamenti significativi del sistema di gestione e problemi irrisolti dell'organizzazione verificatisi dal precedente audit

Miglioramenti: 1 Testing equipment, other instruments Si raccomanda di tarare la Chiave dinamometrica Beta Matr. 79108279C32 e di osservare la frequenza di controllo biennale. Visto: Rapporto di taratura BETA N. 13631 del 25.03.24

LOGO di certificazione e riferimento

è usato in maniera comune, non è fuorviante o inconsistente con i termini delle condizioni commerciali

2. DESCRIZIONE DEL SISTEMA E MATRICE DI CONFORMITÀ

EN 1090-1:2009+A1:2011

Descrizione del sistema

General review and technical review

Il sistema implementato 01.10.2019 è composto da: Manuale FPC, Elenco mezzi attrezzature - Registro manutenzioni, MAN schede macchinari, Moduli per rilascio DoP e marcatura CE, WPS, WPQR e WATC, Riesame Tecnico, Schede di lavorazione Taglio, foratura e assemblaggio, Piano dei controlli generale per geometrie e CND, Mansionario, Matrice responsabilità e schede personale, Piano di formazione, Registro strumenti di misura e schede strumento, registro Non Conformità.

Normative, legislative and other related requirements

UNI EN 1090-2:2018

NTC 17.01.2018 - Reg. UE 2024/3110; Reg. UE 305/2011; EN1090-1:2009+A1 ed. nov. 2011 - UNI EN 1090-2:2018, UNI EN ISO 9606-1: 2017; UNI EN ISO 14731:2019; UNI EN ISO 9712:2012; UNI EN 10025-2:2019; UNI EN ISO 13920:2000; UNI EN 10051:2011; EN ISO 1461:2009

Contractual outsourcing and its control

Rivestimento superficiale zincatura a caldo secondo EN 1461:2009; Verniciatura secondo specifiche del cliente; Taglio e foratura termici o laser presso fornitori in possesso di certificazione EN 1090-1:2009+A1; CND presso addetti qualificati UNI EN ISO 9712:2012.

Organizational structure, competence, responsibilities

Responsabilità delle risorse sono definiti mediante organigramma del 01.10.2019; mansioni in Mansionario 01.10.2019. Nominato Responsabile FPC e CS il sig. Ivan Verdi che dispone di esperienza di coordinamento di saldatura dal 2015 e Diploma CS liv. Specific dal 09.06.23.

Personal, Responsible coordinator of the process (interview)

Vista la EA-6/02 M:2022 - Linea Guida per la certificazione alla EN ISO 3834, e la UNI EN ISO 14731:2019 - par. 6 e App. A e B: Intervista del CS Ivan Verdi riguardo: proc. saldatura e modalità qualifica, CND, NC saldatura, trattamento NC, riesame tecnico, range utilizzo materiali, range qualifica procedimenti, qualifica saldatori, range qualifica CS.

Visti i risultati dell'intervista, le capacità della persona, la Norma UNI EN ISO 14731:2019, punti 6.1+ 6.2, Ivan Verdi è qualificato S = Specific per Corso ed esami eseguiti presso Centro Italiano Saldatura - Diploma ERCA N. 1018257 del 09.06.2023, si conferma la qualifica livello Specific.

ITT / Testing personnel

IITTsaldatura (WPQR): 135 FW; 111 FW; 135 BW - come da certificati APAVE-CPM presenti in archivio. E 131 FW dal 22/09/2022 (cert. 06/11/2022).

ITT (WPQR): metodo 111 e 135 FW sl S=8 plate/tube e FW ml S= 30 e BW ml S=5 con i seguenti certificati: - WPS(EN 15609-1) 01/2019 - WPQR(UNI EN ISO 15614-1):certificato APAVE-CPM:CQP.PSS 19/189-05.19.353-01; WPS 02/2019 -WPQR APAVE-CPM: CQP.PSS 19/189-05.19.353-02; WPS 03/3019 - WPQR APAVE-CPM: CQP.PSS 19/189-05.19.353-03 e WPS 04-2019 - WPQR APAVE-CPM: CQP.PSS 19/189-05.19.353-04 DEL 19.12.2019. Ceskoslovensky Lloyd spol. S.r.o. report n. 3911641.1 del 06/11/2022: metodo 131 sl S = 8 plate, tube diam. 60,3 - range >= 30,15 mm.

NO ITT di foratura - realizzata a freddo/rotazione. NO foratura con punzonatura.

NO personale per test: utilizzato Laboratorio esterno qualificato da Ministero. Personale CND - VT: Test Visivi eseguiti dai CS Ivan Verdi - qualifica per esperienza di lungo tempo.

Production Planning and its Control

Presente nella documentazione del CPF il Modulo standard Riesame tecnico e di saldatura utilizzato per verificare gli aspetti di fattibilità della commessa in officina. Visto Piano di Controllo standard di verifica della produzione per dimensioni e forma - e controlli CND da eseguire sulle saldature. Presenti schede - distinte di lavorazione per taglio, foratura e assemblaggio, Verbale di rilascio prodotto finito.

Input materials to the production process

Utilizzati materiali certificati UNI 10204 2.2 o 3.1. Visto: Registro materiali base e di apporto. Commessa 130-1/AV/43 Az. Agr. Selva Matellina - Rosate (MI) "Travi di sostegno UPN e IPE160". UPN 140 S275JR+AR fornitore Sarita srl ddt n. 5706 del 28/11/2024 fabbricante Celsa Barcelona cert. 3.1 n. 202362830 del 15/07/2024, CE CELSA01BCN ddt n. 202362830 del 17/07/2024; IPE 160 S275JR+AR fornitore Sarita srl ddt n. 5706 del 28/11/2024 fabbricante AFV Beltrame Group cert. 3.1 n. 489878 del 04/12/2024 1019921 del 04/12/2024; Filo: Italfil IT-SG2 colata 230129 cert. N12915 del 01/09/2023 EN ISO 14341-A G 42 4 C1/M21 3Si1

Production processes and working procedures

Vista commessa 130-1/AV/43 del 14.10.2024. Ordine cliente (preventivo firmato) in data 06.11.2024: Progetto "Tavola cerchiature S1 del 02/10/2024 progetto 2SG Associati, ing. Davide Gramegna ORDING Pavia n. 3474; Riesame tecnico in data 14.10.2024; P.di C. standard con tolleranze geometriche-taglio, assemblaggio e forma - controlli da eseguire. Sk. Distinte lavorazione: taglio in data 09.12.2024. foratura in data 09.12.2024, assemblaggio è stato eseguito in data 22.12.2024 - esito controlli dimensionali e VT su saldature: positivo - DoP. Allegato ZA e verbale di rilascio commessa del fabbricante datati 20.12.2024, ddt n. 142/2024 del 20.12.2024.

2. DESCRIZIONE DEL SISTEMA E MATRICE DI CONFORMITÀ

EN 1090-1:2009+A1:2011

continuazione...

Manufacturing equipment and its maintenance

Registro manutenzioni e schede macchinari del 01.10.2019: risultano compilate in ogni loro parte senza omettere informazioni rilevanti. Non sono presenti macchine prive di marcatura CE. Visto: Sega a nastro Segatrice a Nastro FMB Triton T00457 manutenzione Pulizia generale e ingrassaggio morsa del 03.10.2024; Visto: Trapano a colonna Trapano colonna SerrMac TCO40 manutenzione Pulizia generale e ingrassaggio parti meccaniche del 03.10.2024; Saldatrice MEGATRONIC SIGMA SELECT 400 IAC N. 20070327 manutenzione Pulizia generale, verifica serraggio morsettiere, Verifica livello liquido raffreddamento 04.10.2024 - verifica Taratura in data 20.11.2024 eseguita dal coordinatore di saldatura con Pinza wattmetrica ac/dc HT ITALIA 9023 matricola n. 22081846 con ultima taratura avvenuta in data 18/10/2023. Rif. rapporto di taratura ASITA srl (Centro di Taratura LAT n. 109) n. 109 0484-23.

ITT/Testing equipment and its maintenance

Nel contesto dei sistemi di pesatura, non sono presenti dispositivi dedicati. Tuttavia, sono disponibili strumenti per misure indicative, come metri metallici flex in Cat.II, calibri a corsoio a nonio ventesimali meccanici, squadrette a 90° e goniometri. Questi strumenti sono gestiti internamente con un sistema di autocontrollo che ne verifica la leggibilità, la presenza di giochi e lo zero.

In registro strumenti, aggiornato del 01.10.2019, sono registrati i calibri digitali Borletti identificati come C1 e C2. È presente una procedura di controllo datata 01.10.2019 che prevede una verifica annuale (20.11.2024) utilizzando aste di riscontro per micrometri da 50, 100 e 150 mm. Chiave dinamometrica Beta Matr. 79108279C32 - Rapporto di taratura BETA N. 13631 del 25.03.24.

Storage and handling

Visto area profilati e lamiere al coperto in officina su rack. Responsabile FPC dichiara che i semilavorati sono acquistati per commessa e in magazzino mantengono l'identificazione del produttore mediante cartellinatura, punzonatura o stampigliatura. Per i materiali di risulta dalle lavorazioni vengono conservate le ID del fabbricante o quanto non sia possibile vengono trascritte direttamente sul pezzo mediante pennarello indelebile. Materiale non identificato non viene utilizzato per la produzione EN 1090.

Calibration and validation of instruments, testing equipment

Visto 2 calibri digitali 1/100 id C1 e C2 verificati annualmente mediante comparazione con aste di riscontro misure 50/100/150 mm - controllo annuale effettuato dal Responsabile FPC in data 20.11.2024 con esito positivo. Chiave dinamometrica Beta Matr. 79108279C32 - rapporto di taratura BETA N. 13631 del 25.03.24.

Initial type tests /ITT/

IITTSaldatura (WPQR): 135 FW; 111 FW; 135 BW - come da certificati APAVE-CPM presenti in archivio. E 131 FW dal 22/09/2022 (cert. 06/11/2022).

ITT (WPQR): metodo 111 e 135 FW sl S=8 plate/tube e FW ml S= 30 e BW ml S=5 con i seguenti certificati: WPQR (UNIEN ISO 15614-1):certificato APAVE-CPM:CQP.PSS 19/189-05.19.353-01; WPS 02/2019 (135 FW); APAVE-CPM: CQP.PSS 19/189-05.19.353-02; WPS 03/3019 (111 FW) - WPQR APAVE-CPM: CQP.PSS 19/189-05.19.353-03 e WPS 04-2019 (135 FW) - WPQR APAVE-CPM: CQP.PSS 19/189-05.19.353-04 (135 BW) - tutti in data 19.12.2019. WPQR Ceskoslovensky Lloyd spol. S.r.o. Certificato n. 3911641.1- WPS 01/2022 (131 FW) del 06.11.2022.

NO ITT di foratura - realizzata a freddo/rotazione. NO foratura con punzonatura.

Evaluation of tests, calculations and regular checks

N.A.

Non-conforming products and corrective actions

Si è rilevata la presenza di un piano dei controlli esaustivo, adeguato alla tipologia di lavorazioni e alla classe di esecuzione richiesta. Visto registro NC e azioni correttive. Il Responsabile FPC dichiara che non sono pervenute NC da produzione interna o da reclami clienti.

Identification and traceability in production

Visto: il prodotto in linea è accompagnato dalla distinta di lavorazione / scheda controllo e dal disegno di progetto. Il materiale da lavorare e finiti sono tenuti in area dedicata per la commessa; i materiali in produzione mantengono l'identificazione del produttore anche con trasferimento dei codici con pennarello indelebile sui pezzi da assemblare.

Factory production control /FPC/, FPC records, Internal audits

Il FPC implementato 01.10.2019 soddisfa EN 1090-1:2009; EN 1090-2:2018 in EXC2. Controlli interni pianificati su Piano Controlli standard emesso con la documentazione del FPC; i controlli eseguiti sono registrati su distinta di lavorazione/schede controllo. Audit interno e Riesame FPC effettuati in data: 05.03.25. Piano di formazione

Matrice di conformità - EN 1090-1:2009+A1:2011

Elementi della norma	Livello di adempimento	Da verificare durante la sorveglianza successiva
Scope of production control system (FPC) implementation		sì
Connecting processes of the production control system (FPC)		sì
Compliance with legal requirements		sì
Production Plan, Quality Planning		sì
Organizational arrangement of the production control system (FPC)		sì
Top management and responsible representative, Competence and responsibilities, Training		sì
Internal audits, Management review		sì
Outsourcing and its control		sì
Production processes control		sì
Inspection of the quality of the construction materials (initial inspection), Inter-operative control, Control of the finished product (output control)		sì
Initial type testing /ITT/, Frequency of tests		sì
Test records (test protocols)		sì
Testing equipment, other instruments		sì
Machinery and equipment (ensuring lasting reliability)		sì
Calibration and maintenance plan		sì
Product Identification and traceability		sì
Delivery, handling and storage		sì
Hazardous substances control		sì
Non-conformity control, Complaints and complaints (Feedback), Corrective actions		sì

-  I requisiti standard sono soddisfatti ed i documenti di gestione risultano appropriati. Inadeguatezze notevoli sono riconosciute e rimosse durante il processo.
-  Requisiti standard e documenti di gestione sono appropriati. Le inadeguatezze non sono sempre riconosciute/rimosse o sono considerate come requisiti di trasparenza dello standard, senza benefici reali per l'azienda. L'auditor può contemplare eccezioni.
-  I requisiti standard e i dossier di gestione posseduti non risultano appropriati. L'auditor opterà per una eccezione oppure per una non conformità, secondo l'entità e l'impatto sulla funzionalità del sistema.

Allegato a EN 1090-1:2009+A1:2011
Riesame delle proprietà

Tolerance of dimensions and shape (4.2, 5.3)

Secondo EN 1090-2; UNI EN ISO 13920

Weldability (4.3, 5.4)

S275JR+AR secondo la EN 10025-2-3-4; EN 10051

Fracture toughness (4.4, 5.5)

27 Joule a 20°C

Impact resistance (4.8, 5.10)

NPD

Load bearing capacity (4.5.1, 4.5.2, 5.6.2)

NPD

Deformation at serviceability limit state (4.5.5)

NPD

Fatigue strength (4.5.1, 4.5.3, 5.6.2)

NPD

Resistance to fire (4.5.1, 4.5.4, 5.7)

NPD

Reaction to fire (4.6, 5.8)

NPD

Release of cadmium and its compounds (4.7, 5.9)

NPD

Emission of radioactivity (4.7, 5.9)

NPD

Durability (4.9, 5.11)

Non rivestito - NPD

Lista dei documenti riesaminati - EN 1090-1:2009+A1:2011

Nome del documento	No. del documento (o Data)	Riesaminato
Visura Camerale, Audit interno e riesame		Sì
Registri manutenzione Mezzi e Strumentazione		Sì
ITT / WPQR - WPS - WATC APAVE-CPM del 19.12.2019; Ceskoslovensky Lloyd spol. S.r.o. del 06/11/2022;		Sì
Patentino aggiornato semestralmente, qualifica coordinatore di saldatura;		Sì
Commessa 130-1/AV/43 Az. Agr. Selva Matellina - Rosate (MI) "Travi di sostegno UPN e IPE160".		Sì
Ordine cliente (preventivo firmato): Progetto "Tavola cerchiature S1 progetto 2SG Associati, ing. ; Riesame tecnico;		Sì
P.di C. standard con tolleranze geometriche-taglio, assemblaggio e forma - controlli da eseguire. Sk. Distinte lavorazione: taglio, foratura, assemblaggio - esito controlli dimensionali e VT su saldature		Sì
DoP. Allegato ZA e verbale di rilascio commessa del fabbricante.		Sì

3. RIASSUNTO DEI RISULTATI DALLA VERIFICA

3.1. Punti di forza dell'organizzazione

EN 1090-1:2009+A1:2011

Azienda storica dal 1962; fidelizzazione clienti in gran parte industria.

3.2. Non conformità e aree di miglioramento

Riassunto delle non conformità e aree di miglioramento

Nessuna non conformità o area di miglioramento

3.3. Non conformità e aree di miglioramento del precedente audit (2024)

Area di miglioramento 12

Si raccomanda di tarare la Chiave dinamometrica Beta Matr. 79108279C32 e di osservare la frequen...
Risolto

3.4. Audit precedente (2024)

Tipo di audit	Valutazione periodica
Con preavviso / Senza preavviso	Con preavviso
Data della verifica	06/03/2024 08:00:00 - 06/03/2024 16:15:00
Name of auditing organization	LL-C (Certification) Czech Republic a.s.
Coordinating auditor	Roberto Francese
Azioni seguenti le nonconformità riscontrate nel precedente audit	Si prega di controllare il protocollo delle nonconformità dell'audit precedente. Grazie!

Details about the current certificate and certification cycle

Standard name	EN 1090-1:2009+A1:2011
Certificate number	3901819
Certificate validity code	488FCBD8-0FD
Conformity assessment route	Factory production control

4. AZIONI CONSEGUENTI, DISPOSIZIONI FINALI E RACCOMANDAZIONE

Grazie a tutti coloro che hanno partecipato all'organizzazione e anche a coloro che hanno partecipato alla verifica. Siamo lieti che l'audit del sistema di gestione nella vostra azienda funzioni adeguatamente e in un'atmosfera amichevole.

Risultati previsti

Il richiedente la certificazione (azienda certificata) è stato informato sull'idoneità della certificazione accreditata nel senso che: "per lo scopo definito di certificazione, un'organizzazione con un sistema di gestione certificato, che soddisfa e applica in modo appropriato i requisiti del sistema di gestione applicabile, può assicurare la fornitura permanente del suo servizio e / o dei suoi prodotti soddisfacendo le esigenze del cliente, le leggi e i regolamenti pertinenti al fine di aumentare la soddisfazione del cliente".

Uso del Logo di LL-C

Dopo aver ottenuto un certificato valido il cliente ha diritto per la durata della validità del certificato all'uso di un logo approvato dall'ente di certificazione o di uno schema privato. In caso di certificazione del sistema, certificazione del processo o valutazione della completezza della documentazione tecnica, tale marchio non deve essere utilizzato su un prodotto o su una confezione di un prodotto visibile da possibili consumatori o/e in qualsiasi altro modo tale da indurre a un'interpretare il suddetto marchio come denotante la conformità di un prodotto specifico. L'uso e la collocazione del logo non devono creare confusione tra il cliente e la società di certificazione, né trasmettere una falsa impressione che la certificazione si applichi a un prodotto specifico anziché al sistema di gestione. Tali osservazioni hanno validità a meno che non si evinca chiaramente dallo schema di certificazione che non si fa riferimento alla valutazione di un prodotto specifico la cui conformità viene verificata in base a requisiti legali specificati in un documento normativo o legale.

Risoluzione delle non conformità e delle aree di miglioramento

I risultati dell'audit sono elencati nel capitolo precedente nella forma di Non conformità e Aree di miglioramento. Vi preghiamo cortesemente di regolarli come di seguito:

Non conformità maggiore

Se è stato trovata, deve essere formulata nel Protocollo di non conformità, che è allegato al presente rapporto. La non conformità maggiore è un tale inadempimento dei requisiti dello standard che il certificato non può essere rilasciato a meno che non ne sia terminata la risoluzione da parte del richiedente la certificazione. Quando una non conformità maggiore viene emessa durante un audit, il cliente deve fornire all'organismo di certificazione prove oggettive di un'indagine sui fattori causali e sui rischi che vengono esposti e sul loro piano d'azione correttivo proposto (PAC). Questo deve essere fornito entro 60 giorni dall'audit. La procedura di regolamento deve essere formulata dal richiedente sullo stesso modulo (Protocollo di non conformità). La non conformità maggiore deve essere chiusa entro ulteriori 30 giorni mediante l'attuazione di un'azione correttiva (CA) e la presentazione di prove all'OdC. Quando la non conformità è risolta l'audit può essere completato con risultati positivi. L'organismo di certificazione fornisce il metodo di verifica del regolamento di non conformità.

Non conformità minore

Una non-conformità minore è un inadempimento dei requisiti dello standard che permette il rilascio del certificato senza necessariamente terminare il regolamento della data NC minore da parte del richiedente. Un'analisi delle cause e un piano di azione correttivo proposto sono richiesti entro 30 giorni dall'audit. L'ente di certificazione deve essere informato dell'azione correttiva o dell'opposizione alla sua rilevanza entro 12 mesi dall'ultimo giorno dell'audit. L'azione correttiva relativa alla data NC minore è soggetta a controllo di sorveglianza o di ricertificazione. In caso di inadeguato assestamento la NC minore dovrebbe essere riclassificata come NC maggiore minacciando la validità del certificato.

Area di miglioramento

L'area di miglioramento è un commento mirato a migliorare il sistema di gestione o ad adempiere con maggiore efficienza determinati requisiti dello standard (si tratta principalmente della rimozione della conformità formale dei requisiti standard o dell'ottimizzazione delle soluzioni). In base ai criteri di accreditamento l'azienda certificata non è obbligata a rispondere attivamente a tali commenti, tuttavia molteplici aree di miglioramento ignorate possono risultare in una valutazione della performance del sistema negativa durante l'audit (o comunque ridotta rispetto al precedente audit).

Periodo di certificazione e validità del certificato

Il periodo, per il quale la società certificata si impegna a mantenere un sistema di gestione funzionale e l'organismo di certificazione è impegnato a fornire gli audit di sorveglianza corrisponde alla validità del certificato. Durante la sua validità, l'organismo di certificazione è obbligato a svolgere audit di sorveglianza ogni anno al posto delle attività aziendali certificate, a meno che un requisito normativo o legale non stabilisca eccezionalmente diversamente. Il primo audit di sorveglianza dopo la certificazione iniziale deve essere avviato entro 12 mesi dalla data di completamento dell'audit di certificazione; il secondo audit di sorveglianza deve essere avviato nel periodo annuale dalla data di completamento del primo audit di sorveglianza con una tolleranza massima di 45 giorni di calendario.

Prima della scadenza della validità del certificato verrà offerto un contratto con un possibile vantaggio sul prezzo per il successivo periodo di certificazione qualora il cliente sia interessato ad (lo scopo della certificazione rimarrà invariato). Per ottenere il vantaggio sul prezzo, l'audit / valutazione di ricertificazione deve essere effettuato prima della scadenza del certificato originale. Nei casi più gravi è possibile richiedere un rinvio della verifica di sorveglianza, tuttavia l'approvazione di questa esenzione è esclusivamente nelle mani dell'ente di certificazione. In caso di mancata collaborazione in un controllo di sorveglianza verrà intrapreso il processo di annullamento del certificato; tale procedura verrà resa pubblica secondo i criteri di accreditamento.

Obblighi del richiedente la certificazione

I principali obblighi dell'azienda certificata derivano dal contratto e dalle condizioni commerciali che ne sono parte.

Il titolare del certificato deve mantenere il proprio sistema di gestione funzionale per tutto il periodo di validità del certificato e applicare tutte le modifiche ai sistemi di gestione in base alle eventuali modifiche dei requisiti degli standard pertinenti o dei criteri di accreditamento basandosi sulle raccomandazioni inviate dall'ente di certificazione.

Inoltre, l'azienda certificata è obbligata a registrare e documentare tutti i reclami di terze parti relativi al proprio sistema di gestione e informare adeguatamente l'organismo di certificazione.

Obblighi dell'OdC / Organismo Notificato 2435

I doveri di base dell'ente di certificazione derivano dal contratto e dalle condizioni commerciali che ne fanno parte. L'organismo di certificazione è tenuto a mantenere il proprio stato di accreditamento, effettuare audit e sorveglianze regolarmente e secondo le date e gli intervalli di tempo specificati, e fornire obiettività nel determinare l'operabilità del sistema di gestione. Inoltre, l'organismo di certificazione è obbligato a monitorare le modifiche ai requisiti delle norme pertinenti e a notificare preventivamente tali cambiamenti alla società certificata, e elaborare i reclami e i dubbi sollevati dal cliente o da una terza parte in modo tempestivo.

Appello

Il richiedente della certificazione (società certificata) ha il diritto di presentare reclami contro la procedura dell'ente di certificazione o dei singoli revisori. Il reclamo del richiedente della certificazione (società certificata) deve essere inviato per iscritto. Allo stesso modo, il richiedente della certificazione (azienda certificata) può commentare questo rapporto. Un ricorso severo come un reclamo contro l'imparzialità dei revisori o contro la decisione dell'ente di certificazione di rifiutare l'emissione o il ritiro del certificato, è risolto dal Consiglio d'Appello indipendente entro 30 giorni. Altri commenti e obiezioni sono trattati a livello operativo in un appropriato periodo di tempo.

Rapporto di audit per terze parti

Questo rapporto riassume i risultati dell'audit. Il rapporto viene fornito al cliente in una copia in formato elettronico che viene inviata da LL-C (Certification). Il cliente ha il diritto di presentare a terzi esclusivamente il rapporto completo. Il contenuto di questo rapporto e tutti i record di controllo sono considerati confidenziali. Le segnalazioni possono essere presentate a terzi solo con il consenso del cliente o senza tale autorizzazione qualora l'ente di accreditamento e i proprietari di sistemi privati lo richiedano.

Raccomandazione

L'obiettivo generale di audit (come specificato nel piano) è stato raggiunto. La conformità documentata del sistema di gestione è stata misurata attraverso processi altamente qualificati. Inoltre, l'attività del cliente è stata confrontata con i requisiti dello standard. È stato confermato che il sistema di gestione dell'organizzazione è in grado di soddisfare i requisiti applicabili degli standard pertinenti e ottenere i risultati attesi per la certificazione accreditata come indicato nel Comunicato ISO-IAF per la certificazione accreditata. L'organizzazione soddisfa e implementa appropriatamente i requisiti del sistema di gestione applicabili e può garantire la fornitura continua di questo servizio o prodotti in conformità ai requisiti del cliente e alle leggi e ai regolamenti vigenti al fine di aumentare la soddisfazione del cliente. Questa dichiarazione è stata fatta sulla valutazione del livello di adempimento dei requisiti del singolo standard, come evidenziato nella matrice di conformità di questo rapporto. Gli obiettivi dell'audit come specificato nella Sezione 1 - Ambito dell'Audit sono stati soddisfatti con successo. Inoltre, il campo di applicazione della certificazione è stato valutato come pienamente rappresentativo delle attività correnti dell'organizzazione.

In base all'esito dei risultati della verifica, si consiglia

di mantenere il certificato di conformità del Sistema di Gestione ai requisiti dello standard **EN 1090-1:2009+A1:2011**

per il campo di applicazione

Costruzione di strutture in acciaio al carbonio.



LL-C (Certification) Roberto Francese

LL-C (Certification) Czech Republic a.s.
Pobřežní 620/3, 186 00 Praha 8 - Karlín
P. IVA 27118339



5. ADDITIONAL SPECIFICATIONS

Specifiche tecniche

Specifiche tecniche

Classe di esecuzione	EXC 2
Metodi di marcatura CE	1, 3a

Supervisione saldatura secondo EN 14731, cap. 6.2

Supervisione saldatura		Qualifica
Responsabile interno	Ivan Verdi	6.2.4

Processi di saldatura & Materiali

Processi di saldatura secondo EN ISO 4063	Gruppo(i) di materiali secondo la FD CEN ISO/TR 15608	Tipo di saldatura	Dimensioni	Note
135	1.1, 1.2	FW	Sp. 8 mm, alt. gola 6,5 mm	Spessore 3-16 mm; pipe $\geq$ 500 mm, alt. gola 4,87-9,7 mm
111	1.1, 1.2	FW	Sp. 8 mm, alt. gola 6,25 mm	Spessore 3-16 mm; pipe $\geq$ 500 mm, alt. gola 4,68-9,37 mm
135	1.1, 1.2	FW	Sp. 30 mm; alt. gola sl 5,5, ml 9 mm	Spessore $\geq$ 5 mm; pipe $\geq$ 500 mm; alt. gola sl 4,12-8,25 mm, ml NO restrictions
135	8,1	BW	Sp. 5 mm, alt. gola 5 mm	BW; 3-10 mm; FW 3-10 mm; pipe $\geq$ 500 mm; alt. gola no restrictions
131	1.1, 1.2	FW	Sp. 8 mm, alt. gola 5,3 mm	Spessore 3-16 mm, pipe diam. 30,15 mm; alt. gola 3,975-7,95 mm