



F 43 S

RAPPORTO DI VALUTAZIONE DI RICERTIFICAZIONE NO. 3922764
ISO 3834-2:2021

redatto il venerdì 28 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

Il processo di saldatura nelle strutture metalliche.

Codice NACE corrispondente	EN ISO 3834-2
Personale equivalente (FTE)	6
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	ISO 3834-2:2021
Data della verifica	28/03/2025 08:00:00 - 28/03/2025 15:00:00
Certificato dal	20/04/2022
Svolgimento della verifica presso	Sede legale
Coordinatore Audit e Lead Auditor	Francese Roberto (ISO 3834-2:2021)
Auditor ed altri partecipanti	Holub Lukáš (ISO 3834-2:2021 - Esperto tecnico)
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)	0,97 (0,77)
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 - ISO 3834: tutti i livelli di qualità di saldatura.

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 statutari, 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

Campionamento delle registrazioni del FPC per verificare la rispondenza del FPC e delle prassi operative ai requisiti ISO 3834-1:2021

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

Fatturato 475.000 € di cui 70% in EN 1090.

Descrizione del campionamento e statistiche

Estrazione a campione dei documenti significativi del FPC inerenti la qualità di saldatura; 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 ISO 3834-2:2021

Descrizione del sistema

Riesame generale e riesame tecnico

Il sistema implementato 01.10.2019 è composto da: Manuale FPC, Elenco mezzi attrezzature - Registro manutenzioni, MAN schede macchinari, Moduli Master per rilascio DoP e marcatura CE, 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. Non sono presenti variazioni alla documentazione.

Requisiti normativi, legislativi e di altro tipo

UNI EN ISO 3834-2:2021

NTC 17.01.2018 - Reg. UE 2024/3110 - EN 1090-1:2009+A1 ed. nov. 2011 - UNI EN 1090-2:2018 - UNI EN ISO 3834-2021 (parti 1 - 2 - 3 - 4 - 5), UNI EN ISO 9606-1: 2017; UNI EN ISO 14731:2019; UNI EN ISO 9712:2012

Outsourcing contrattuale e relativo controllo

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.

Struttura organizzativa, competenza, responsabilità

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. Specifico dal 09.06.23.

Pianificazione della produzione e relativo controllo

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.

Fattori produttivi

Risorse umane: Aldo Verdi, Ivan Verdi. Infrastrutture: Capannone con ufficio in Prov. 46 KM 0,850 - 27040 Cigognola (PV); macchinari per lavorazioni meccaniche e saldatura, gru a bandiera, muletto, autocarro leggero cassonato.

Processi di produzione e procedure di lavorazione

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.

Movimentazione e stoccaggio

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.

Identificazione e tracciabilità nella produzione

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.

Calibrazione e convalida degli strumenti, attrezzature di prova

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.

Prodotti non conformi e azioni correttive

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.

Controllo della produzione in fabbrica (FPC), risultati, Audit interni

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 - ISO 3834-2:2021

Elementi della norma	Livello di adempimento	Da verificare durante la sorveglianza successiva
Ambito di applicazione del sistema di controllo della produzione (FPC)		sì
Processi collegati al sistema di controllo della produzione (FPC)		sì
Disposizione organizzativa del sistema di controllo della produzione (FPC)		sì
Piano di produzione, pianificazione della qualità		sì
Alta direzione e responsabili, Competenze e responsabilità, Formazione		sì
Audit interni, Riesame della direzione		sì
Outsourcing e relativo controllo		sì
Controllo dei processi produttivi		sì
Ispezione della qualità dei materiali da costruzione (ispezione iniziale), Controllo interoperativo, Controllo del prodotto finito (controllo della produzione)		sì
Frequenza delle prove		sì
Risultati delle prove (protocolli delle prove)		sì
Attrezzature di prova, altre attrezzature		sì
Macchinari e attrezzature (garantendo affidabilità nel tempo)		sì
Identificazione e tracciabilità del prodotto		sì
Consegna, movimentazione e stoccaggio		sì
Controllo delle sostanze pericolose		sì
Controllo delle non conformità		sì
Reclami (Feedback)		sì
Azioni correttive		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.

Saldatori / Operatori di saldatura (qualifica)

Sig. Ivan Verdi cert. Czech Welding Society ANB n. 12/038442 (135 FW), 12/038443 (111 FW), 12/038444 (131 FW), 12/038445 (135 BW), 12 welder ID n. 6267052 del 03.11.2022 (date of welding 22.09.2022) - Saldatore e qualifiche dei procedimenti con i rispettivi range dell' addetto alla saldatura sono stati formalizzati in forma grafica e messi a disposizione nelle postazioni di saldatura. Ultima firma di convalida semestrale 20.03.25.

Coordinatore di saldatura (appuntamento, colloquio)

Nominato Responsabile FPC e CS il sig. Ivan Verdi che dispone di esperienza di coordinamento di saldatura dal 2015 - Ivan Verdi è qualificato S=Specific per Corso ed esami eseguiti presso Centro Italiano Saldatura - Diploma ERCA N. 1018257 del 09.06.2023. Questioni relative alla saldatura, discusse durante l'intervista condotta in conformità con EA6/02 M:2022, valutazione tecnologica, metodi Ispezione visiva VT, Liquidi Penetranti PT, Magnetico MT, Saldatrici, WPQR, WPS, ispezioni, manutenzione e validazione sorgenti di saldatura. Supervisore di saldatura CS con esperienza di lungo tempo.

Responsabilità e obblighi della supervisione della saldatura definiti in Mansionario. Il risultato è positivo. Vista la dichiarazione di esperienza, l'intervista, la ISO14731 cap.6.2.3, punto 6.2.4, la capacità della persona, si conferma la qualifica del CS - liv. Basic.

Personale NDT / Personale addetto ai test

Addetto ai controlli - controlli visivi (VT) il Coordinatore di Saldatura Ivan Verdi per esperienza.

Attrezzature di produzione (e relativa calibrazione)

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.

WPQR / WPS

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.

Materiali di consumo per la saldatura (gestione e stoccaggio)

Materiali di consumo per la saldatura (gestione e stoccaggio)

Materiale di consumo per saldature (fili, elettrodi, gas protettivi) sono approvvigionati in accordo ai contenuti delle WPS, certificati 3.1 secondo ISO 10204 e registrati in Registro materiali e nei report di produzione (rif. PR 02). I materiali d'apporto ed i gas di protezione sono conformi alle classificazioni AWS o DIN ed EN (EN430, EN439, ecc.). In stoccaggio e in linea i materiali di consumo mantengono l'identificazione con le etichettature delle confezioni; in stoccaggio sono conservati in magazzino secondo le prescrizioni del produttore (range di temperatura e umidità).

Materie prime (gestione e stoccaggio)

Materiali base in magazzino profilati al coperto in officina su rack . Materiali di apporto su scaffali nelle proprie confezioni. Il Responsabile FPC dichiara che i semilavorati sono acquistati per commessa e in stoccaggio mantengono l'identificazione del produttore mediante cartellinatura, punzonatura o stampigliatura. Per i materiali di risulta dalle lavorazioni vengono conservate le identificazioni del fabbricante o quando non sia possibile vengono trascritte direttamente sul pezzo mediante pennarello indelebile.

Processi di trattamento termico

Quando richiesti dal cliente, i processi di trattamento termico sono eseguiti presso fornitori qualificati.

Lista dei documenti riesaminati - ISO 3834-2:2021

Nome del documento	No. del documento (o Data)	Riesaminato
Manuale e documenti del FPC 01.10.2019;		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
Visura Camerale, Audit interno e riesame;		Sì
Registri manutenzione Mezzi e Strumentazione		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

ISO 3834-2:2021

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 6

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	07/03/2024 08:00:00 - 07/03/2024 12:00:00
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 ISO 3834-2:2005
Certificate number	3909111
Certificate validity code	6CA38D82-993
Certificate expiry date	19/04/2025

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 rilasciare il certificato di conformità del Sistema di Gestione ai requisiti dello standard ISO 3834-2:2021

per il campo di applicazione

Il processo di saldatura nelle strutture metalliche.



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

Technical Data

Parameters

Welding processes and methods	135 FW; 135 BW; 111 FW		
Group(s) of basic materials (ISO/TR 15608)	1.1, 1.2, 8.1		
Welding supervision (classification acc. chap. 6.2 / ISO 14731)			
Ivan Verdi	6.2.4	Internal Responsible	
Identification ISO 4063 & CEN ISO/TR 15608			
GMAW (135) – SMAW(111)			

Elements of standard EN ISO 3834-2

Controlled elements of EN ISO 3834-2

Elements of standard EN ISO 3834-2	Comments	Fulfillment
5 Review of requirements and technical review		Yes
5.2 Review of requirements		Yes
5.3 Technical review		Yes
6 Sub-contracting		Yes
7 Welding personnel		Yes
7.2 Welders and welding operators		Yes
7.3 Welding coordination personnel		Yes
8 Inspection and testing personnel		Yes
8.2 Non-destructive testing personnel		Yes
9 Equipment		Yes
9.1 Production and testing equipment		Yes
9.2 Description of equipment		Yes
9.3 Suitability of equipment		Yes
9.4 New equipment		Yes
9.5 Equipment maintenance		Yes
10 Welding and related activities		Yes
10.1 Production planning		Yes
10.2 Welding-procedure specifications		Yes
10.3 Qualification of the welding procedures		Yes
10.4 Work instructions		Yes
10.5 Procedures for preparation and control of documents		Yes
11 Welding consumables		Yes
11.2 Batch testing		Yes
11.3 Storage and handling		Yes
12 Storage of parent materials		Yes
13 Post-weld heat treatment		Yes
14 Inspection and testing		Yes
14.2 Inspection and testing before welding		Yes
14.3 Inspection and testing during welding		Yes
14.4 Inspection and testing after welding		Yes
14.5 Inspection and test status		Yes
15 Non-conformance and corrective actions		Yes
16 Calibration and validation of measuring, inspection and testing equipment		Yes
17 Identification and traceability		Yes
18 Quality records		Yes