Nome dell'organismo di valutazione della conformità (OrgVC): Cliccare qui per inserire il testo.

Rapporto n.: Versione:

Data del controllo: Inserire data.

Rapporto n. Inserire numero.

**di riconoscimento della capacità di un'impresa di manutenzione, ovvero di un costruttore, di eseguire lavori di saldatura in conformità con la sezione 6.8.2.1.23 RID/ADR su cisterne secondo la parte 6 RID/ADR e su container-cisterna di cantiere secondo il capitolo 6.14 SDR**

Nome del costruttore / dell'impresa di saldatura:

Inserire ragione sociale.

Inserire via e numero civico.

Inserire NPA. Inserire località.

### In generale

L'impresa di saldatura / il costruttore ha presentato una domanda di:

[ ]  controllo iniziale in qualità di impresa di saldatura

[ ]  controllo periodico in seguito alla scadenza della validità

[ ]  modifica di un riconoscimento valido

Motivazione: Cliccare qui per inserire il testo.

per l'ottenimento di un attestato di riconoscimento secondo il capitolo 6.8.2.1.23 RID/ADR.

I regolamenti applicabili sono:

[ ]  la norma EN 13094 «Cisterne per il trasporto di merci pericolose – Cisterne metalliche aventi una pressione di esercizio inferiore o uguale a 0,5 bar – Progettazione e costruzione»

[ ]  la norma EN 14025 «Cisterne per il trasporto di merci pericolose – Cisterne metalliche sotto pressione – Progettazione e costruzione»

[ ]  Cliccare qui per inserire il testo.

secondo il capitolo 6.8.2.6 RID/ADR.

Per i container-cisterna di cantiere si applica l'appendice 1 capitolo 6.14 SDR.

I requisiti di qualità applicabili al costruttore/all'impresa di saldatura si basano sulla norma EN ISO 3834-2 «Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici, parte 2: Requisiti di qualità estesi».

I numeri 2.2.2 e 2.2.4 non si applicano ai costruttori di container-cisterna di cantiere (ambito di competenza H).

### Ambiti esaminati

### 2.1 Installazioni di servizio

Nell'ambito del controllo è stata accertata la presenza delle installazioni necessarie per la costruzione delle cisterne:

[ ]  officine/luoghi di lavoro coperti e asciutti

[ ]  magazzino e dispositivi per l'asciugatura dei materiali di consumo per la saldatura

[ ]  elevatori per l'assemblaggio e il trasporto

[ ]  macchinari e utensili (preparazione dei cordoni di saldatura)

[ ]  apparecchiature e impianti da saldatura e da taglio

[ ]  dispositivi di ausilio alla saldatura e al taglio

[ ]  dispositivi per il trattamento termico

[ ]  installazioni di controllo

### 2.2 Personale addetto alla saldatura e al controllo tecnico

2.2.1 Saldatori / operatori

I saldatori sono certificati secondo la norma / le norme

[ ]  EN ISO 9606-1, ovvero EN 287-1 «Prove di qualificazione dei saldatori – Saldatura per fusione – Parte 1: acciai»

[ ]  EN ISO 9606-2 «Prove di qualificazione dei saldatori – Saldatura per fusione – Alluminio e leghe di alluminio»

Gli operatori sono certificati secondo la norma

[ ]  EN ISO 14732 «Personale di saldatura - Prove di qualificazione degli operatori di saldatura e dei preparatori di saldatura per la saldatura completamente meccanizzata ed automatica di materiali metallici»

I seguenti dati relativi ai saldatori qualificati devono essere riepilogati in una tabella:

* nome del saldatore
* data dell'esame
* processo di saldatura
* tipo di saldatura
* gruppo di materiali (EN 287-1) / materiale d'apporto (EN ISO 9606-1)
* spessore del materiale qualificato
* posizione di saldatura.

A richiesta, l'elenco, insieme ai relativi documenti, deve poter essere presentato al perito dell'OrgVC in qualunque momento. L'elenco deve essere presentato all'OrgVC in occasione di un audit o in seguito a modifiche.

L'elenco dei saldatori qualificati è accluso al presente rapporto come allegato 1.

2.2.2 Coordinatore di saldatura

Per il coordinatore e le descrizioni dei lavori indicanti tutte le attività tecniche e non tecniche inerenti alla saldatura svolte nei processi di costruzione è disponibile un attestato secondo la norma EN ISO 14731.

L'attestato delle conoscenze tecniche approfondite è stato presentato e accluso al presente rapporto come allegato 2.

È stato designato coordinatore di saldatura responsabile

il signor Inserire nome. qualifica Inserire testo.

e suo supplente

il signor Inserire nome. qualifica Inserire testo.

2.2.3 Personale addetto ai controlli

I controlli dei cordoni di saldatura sono stati eseguiti da personale qualificato secondo la norma EN ISO 9712.

Le procedure di controllo sono state elaborate da un addetto di livello 3.

I rapporti dei controlli sono stati sottoscritti da un addetto con qualifica almeno di livello 2.

Sono stati nominati addetti ai controlli

il signor Inserire nome. qualifica Inserire testo.

il signor Inserire nome. qualifica Inserire testo.

2.2.4 Prove dei procedimenti di saldatura

Le prove dei procedimenti di saldatura elencate nell'allegato 3 soddisfano i requisiti del 6.8.2.1.10 e 6.8.2.1.23 RID/ADR.

Nell'elenco devono figurare i seguenti dati:

* numero del rapporto / designazione della qualifica del procedimento di saldatura (WPQR)
* processo di saldatura secondo EN ISO 4063
* gruppo di materiali secondo CEN ISO/TR 15608
* ambito di validità dello spessore del materiale
* tipo di saldatura
* gruppo di materiali (EN 287-1) / materiale d'apporto (EN ISO 9606-1)
* posizioni di saldatura.

### Risultato

L'impresa Inserire ragione sociale. ha dimostrato di soddisfare i requisiti prescritti dal capitolo 6.8 RID/ADR, in combinazione con le norme EN 13094 e EN 14025, nonché dall'appendice 1 capitolo 6.14 SDR.

Il riconoscimento è valido fino al: Inserire data. (+ 5 anni)

I cambiamenti nella struttura organizzativa o le modifiche alle installazioni di fabbricazione e controllo con ripercussioni sulla qualità, nonché l'avvicendamento del personale addetto alla sorveglianza, devono essere notificati per iscritto all'autorità competente e all'OrgVC e determinano la revisione del riconoscimento.

In questi casi, l'OrgVC KBS-GGU-000 si riserva, in base all'entità e all'importanza dei cambiamenti, di ripetere interamente o parzialmente i controlli a carico dell'impresa XYZ.

Luogo, Data Firma, timbro

**Allegati**

[ ]  Allegato 1 Elenco dei certificati di qualifica dei saldatori

[ ]  Allegato 2 Attestato delle conoscenze tecniche approfondite dei coordinatori di saldatura

[ ]  Allegato 3 Elenco delle prove dei procedimenti di saldatura valide