

PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO

Mod. 004 REV.0
DEL 07/11/23

COMMESSA N°:

2025-02-07

CLIENTE:
PM SRL

DESCRIZIONE:

EMESSO DA RGQ

EN 1090-2 EXC2 Metodo: 3a

TRAVI PER RINFORZO MURI E SOLAIO

PREVISTO	SI NO	FASE	DESCRIZIONE ATTIVITA'	TIPO DI CONTROLLO	ESITO		STRUMENTO PER IL CONTROLLO	FREQUENZA	DOC DI RIFERIMENTO	OPERATORE	DATA FINE ATTIVITA'
					C	NC					
☒	☐	1	Valutazione dei requisiti	Controllo della fattibilità realizzativa	☒	☐	Documentale	100%	Mod. 002 Riesame dei Requisiti - Relazione di calcolo	RGQ -CS- COM	
☒	☐	2	Acquisto materiale	Controllare sull'ordine di aver inserito norme di riferimento e qualità del materiale	☒	☐	Documentale	100%	FPC - Check 1 -	RCA	26/3/25
☒	☐	3	Verifica certificazioni Mat. Base e Mat. App.	Controllo certificato 3.1 CE (con Dop se applicabile) per MBase e cert. 2.2 per Mat app	☒	☐	Documentale	100%	FPC - Check 1 -	CS	26/3/25
☒	☐	4	Verifica prove ITT - Prove di prodotto	Controllo certificati secondo UNI EN 1090	☒	☐	Documentale	100%	Certificati ITT	CS	
☒	☐	5	Verifica condizioni idonee ambiente di lavoro	Visivo dei banchi di lavoro	☒	☐	/	100%	DVR aziendale	RP	26/04/25
☒	☐	6	Operazione di Taglio ed identificazione	Controllo presenza Cod. articolo sui pezzi	☒	☐	/	100%	Progetto -ST 01	Firma operatore	27/04/25
☒	☐	7	Operazione di punzonature ed identificazione	Controllo presenza Cod. articolo sui pezzi	☒	☐	/	100%	Progetto -ST 02	Firma operatore	27/04/25
☒	☐	8	Controllo tagli e punzonature	Verifica dimensionale e delle tolleranze UNI 1090	☒	☐	Calibro/Metro	100%	Check 1 e 2 - ST 01 e 04	RP	
☐	☒	9	Operazioni di piegatura/calandra	Controllo presenza Cod. articolo sui pezzi	☐	☐	/	100%	Disegno	Firma operatore	

PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO

Mod. 004 REV.0
DEL 07/11/23

COMMESSA N°: 2025-02-07	CLIENTE: PM SRL	DESCRIZIONE: TRAVI PER RINFORZO MURI E SOLAIO	EMESSO DA RGQ
EN 1090-2 EXC2 Metodo: 3a			

PREVISTO	SI	NO	FASE	DESCRIZIONE ATTIVITA'	TIPO DI CONTROLLO	ESITO		STRUMENTO PER IL CONTROLLO	FREQUENZA	DOC DI RIFERIMENTO	OPERATORE	DATA FINE ATTIVITA'
						C	NC					
☐		☒	10	Controllo della piegatura/calandra	Verifica dimensionale e delle toll. UNI 1090	☒	☐	Calibro/Metro	100%	Check 4 - ST 03	RP	
☒		☐	11	Controlli prima della saldatura	Idoneità e validità WPQR-WPQ-WPS Identificazione Mapp e Mbase. Verifica lembi e puntatura	☒	☐	Visivo	100%	Specifica ST 04 WPS 135BW23 - WPS 135 FW23	CS	27/4/25
☒		☐	12	Saldature e controlli durante la saldatura	Controllo dei parametri (Amp-Volt-Vel-Temp) Sequenza di saldatura. Dimensionale	☒	☐	Visivo	100%	Specifica ST 04	CS	30/4/25
☒		☐	13	Controlli dopo saldatura	Controllo dimensionale interno	☒	☐	Calibro di saldatura	100%	Specifica ST 04	CS	02/04/25
☒		☐	14	CND	☒ VT UNI 17637 ☐ MT UNI 17638 ☐ LP UNI 3452/21	☒	☐	Attrezzatura	Come da progetto	Accettabilità ISO 5817 ☐ B ☒ C ☐ D	Esecutore esterno vedi allegato VT 0423	
☒		☐	15	Controllo dimensionale	Controllo dimensionale interno	☒	☐	Calibro/Metro	100%	Progetto Mod. 003 - FPC	RGQ	
☒		☐	16	Verifica marcatura componenti per montaggio	Verifica presenza delle marche	☒	☐	Visivo	100%	Progetto Mod. 003 - FPC	RGQ	
☒		☐	17	Pre-assemblaggio in officina	Verifica rispetto a disegno	☒	☐	Visivo	100%	Progetto Mod. 003 - FPC	RP	3/4/25
☒		☐	18	Movimentazione, stoccaggio e trasporto	Controllo corretto stoccaggio ed identificazione	☒	☐	Visivo	100%	FPC	RP	
☒		☐	19	☐ Zincatura ☒ verniciatura	Verifica documento	☒	☐	Documentale	100%	ESTERNO Mod. Dop -	ESTERNO	04/04/25
☒		☐	20	Dichiarazione di prestazione	Verifica completezza documentale	☒	☐	Documentale	100%	Mod. Dop - FPC	RGQ	28/04/25

PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO

Mod. 004 REV.0
DEL 07/11/23

COMMESSA N°:

2025-02-07

CLIENTE:

PM SRL

DESCRIZIONE:

TRAVI PER RINFORZO MURI E SOLAIO

EMESSO DA RGQ

EN 1090-2 EXC2 Metodo: 3a

Esame Visivo Saldature	Data:	Rapporto di prova n°:	1
Controllo saldature (%):	100%	Materiale Base:	S275JR, S275JO, S275J2, S355J2
Procedura:	IO 01 Rev 0	Norme di riferimento:	UNI EN ISO 17637
Disegno:	2025-02-07 PRIMON LAMBERTO 14-08-24-208	Criteri di accettabilità:	UN EN ISO 5817: Liv. C
Strumenti utilizzati:	CALIBRO SALDATURA, TORCIA PER ILLUMINAZIONE	Condizioni superficiali:	COME SALDATO/MOLATO
Saldatura terminata da (1):	> 24H		

NOTE:

(1): Riportare il numero di ore tra la fine della saldatura e il controllo visivo

Designazione delle imperfezioni da esame visivo:	Normativa ISO 6520:	Risultato:	
Cricche:	100-104	☒ conforme	☐ NON conforme
Manca di penetrazione:	402	☒ conforme	☐ NON conforme
Manca di fusione:	401	☒ conforme	☐ NON conforme
Porosità superficiali:	2017	☒ conforme	☐ NON conforme
Convessità eccessiva:	503	☒ conforme	☐ NON conforme
Riempimento incompleto:	511	☒ conforme	☐ NON conforme
Asimmetria eccessiva:	512	☒ conforme	☐ NON conforme
Avvallamento:	509	☒ conforme	☐ NON conforme
Sgocciolature:	5041	☒ conforme	☐ NON conforme
Penetrazione eccessiva:	504	☒ conforme	☐ NON conforme
Insellamento al vertice:	515	☒ conforme	☐ NON conforme
Sovrametallo eccessivo:	502	☒ conforme	☐ NON conforme
Incisioni marginali al vertice:	5011-5012-5013	☒ conforme	☐ NON conforme
Riprese difettose:	517	☒ conforme	☐ NON conforme
Traboccamento:	506	☒ conforme	☐ NON conforme
irregolarità di maglia:	517	☒ conforme	☐ NON conforme
Altro:			
Costruttore:		PRIMON LAMBERTO SRL	
Sig.		PRIMON LAMBERTO	