



Ragione sociale	CO.GE.AS. S.R.L.
Indirizzo sede legale	LOCALITA' VALGERA, 49/51 - 14100 ASTI (AT)
Indirizzo dell'unità Produttiva	strada cascina Cauda 1 14100 ASTI (AT)
Oggetto Attività Produttiva	Produzione di componenti strutturali in acciaio

DATA E TIPO VISITA	VISITA INIZIALE	SORVEGLIANZA	AGGIUNTIVA	PRELIEVO
30-06-2025		X		

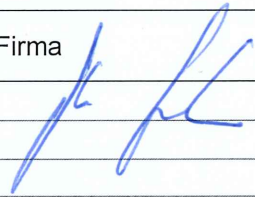
OBIETTIVI DELLA VISITA

Ispezione periodica per il mantenimento del certificato del controllo della produzione in fabbrica (FPC)

GRUPPO DI ISPEZIONE

Responsabile GI	Andrea Bertin	Firma 
Ispettore		Firma
Ispettore		Firma

PERSONALE COINVOLTO DELL'UNITÀ PRODUTTIVA

Nome e Cognome	Ruolo	Firma
Gianluca Gamba	Amministratore delegato	

PIANO DI VISITA ISPETTIVA

ORARIO	PIANO DI VISITA	FUNZIONI COINVOLTE
09.00 - 09.15	Riunione di apertura per la definizione delle attività ispettive	Direzione
09.15 - 11.30	Verifica attuazione degli eventuali rilievi riscontrati nelle valutazioni precedenti Verifica procedure di controllo dei documenti del Controllo di Produzione in Fabbrica: Autorizzazioni, Manuale, Organigramma e responsabilità, Procedure, Istruzioni Operative, Modulistica Verifica Riesame del sistema, audit interi e formazione ed addestramento del personale coinvolto nelle attività del FPC, NC/AC e Reclami	Responsabile FPC
11.30 - 12.00	Verifica subappalti ed acquisti: contratti, ordini e documenti di trasporto	Responsabile acquisti
12.00 - 13.00	Pausa pranzo	
13.00 - 13.30	Ispezione agli impianti produttivi ed al magazzino o unità produttiva	Responsabile Produzione
13.30 - 17.00	Verifica attuazione piani di controllo, Gestione campionamenti e rapporti di prova, verifica ITT/ITC Verifica a campione delle commesse/lotti: riesame requisiti, registrazioni dei controlli in accettazione materie prime/componenti, attuazione piani di fabbricazione, registrazione manutenzione impianti ed attrezzature di produzione e controllo, tracciabilità, emissione documenti di trasporto e DoP, marcatura ed etichettatura Verifica della gestione degli strumenti di misura e prova: identificazione, utilizzo, manutenzione e tarature	Responsabile Laboratorio e/o Responsabile Tecnico Responsabile FPC Responsabile Produzione e/o coordinamento Responsabile Laboratorio e/o Responsabile Tecnico
17.00 - 17.30	Riunione di chiusura ispezione	Direzione



DOCUMENTI LEGISLATIVI E NORMATIVI DI RIFERIMENTO

Codice	Titolo
EN 1090-1:2009+A1:2011	Componenti strutturali per strutture di acciaio e di alluminio
EN 1090-2:2024	Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 2: Requisiti tecnici per strutture di acciaio
Regolamento 305/UE	Regolamento Europeo Prodotti da Costruzione – CPR -

TIPOLOGIA DI PRODOTTI IN CERTIFICAZIONE

Elenco dei prodotti	EN 1090-1	EN	EN	EN
				
Componenti strutturali in acciaio				
Classe di esecuzione: EXC 2	x			
Materiale base: gruppo: 1.2	x			
Processo di saldatura: 135	x			
Metodo di dichiarazione: 3 a, 3 b	x			
Coordinatore di saldatura: Astorino Pietro	x			
☐ Elenco in allegato				

PREMESSA

Il presente audit è stato eseguito in relazione ai requisiti della norma di riferimento e secondo i criteri della norma UNI EN ISO 19011. L'audit è consistito in un esame (eseguito a campione) di prodotti e processi secondo le norme riportate; pertanto, il processo/prodotto potrebbe presentare altre carenze rispetto a quanto riportato nel presente rapporto. Non sono valutati né segnalati aspetti estranei agli obiettivi della verifica riportati nella pagina precedente.

MODIFICHE RISPETTO AL PRECEDENTE AUDIT

Argomento	Variazione (si/no)	Descrizione modifica
Ragione sociale e P. Iva	No	//
Sede legale	No	//
Siti operativi	Si	Nuova sede dal 15-05-2025 Vista visura camerale del 15-05-2025 unità locale n. AT/2 strada cascina Cauda 1 ASTI (AT) cap 14100
Attrezzature di produzione significative	No	//
Rappresentante FPC	No	//
Prove di prodotto/tipo	No	//
Altro (specificare)	/	//

**RISULTATI****Legenda dei rilievi espressi**

Raccomandazioni: si intende una indicazione data all'Azienda, avendo come riferimento il documento normativo di riferimento e/o il Regolamento, per meglio adeguare la conformità ai requisiti/elementi richiesti. Una o più raccomandazioni non comportano alcuna variazione al giudizio finale espresso dal Gruppo di Ispezione, né intervento di azione correttiva da parte dell'Azienda.

Osservazioni: Non conformità che non comporta alcun rischio per il funzionamento del FPC, ma che deve essere affrontato prima della prossima ispezione della FPC.

Non Conformità: Mancato soddisfacimento di un requisito, tale per cui l'organismo accerta che il fabbricante non ha assicurato la costanza della prestazione del prodotto fabbricato / il controllo di produzione. Questo tipo di carenza richiede che il fabbricante adotti le misure correttive appropriate, che devono essere valutate dall'organismo stesso. La verifica dell'intervento di azione correttiva da parte dell'organismo potrebbe richiedere una visita aggiuntiva.

RIFERIMENTO	RACCOMANDAZIONI/OSSERVAZIONI (identificare la classificazione del rilievo)
6.3.1	Manuale FPC rev 0 del 01/03/2019 Si raccomanda di aggiornare il manuale FPC alle ultime norme vigenti



VERIFICA CHIUSURA DEI RILIEVI PRECEDENTI

n° e data	Tipologia	Esito verifica
30-07-24	6.3.7	non risulta aggiornato il certificato capacità visiva per il responsabile CND <u>visto esame acutezza visiva di Gamba Gianluca eseguito in data 21-09-2024 presso studio Ortottista dottoressa Elena Aimò</u>
30-07-24	6.3.3	la taratura della saldatrice non risulta aggiornata all'ultimo anno. <u>Visto rapporto di taratura n. 202506000036C47 del 12-06-2025 della saldatrice Migatronic mod. D-MIG 750 TD matr. IP21 con certificato primario: 202407000112417 del 23-07-2024</u>
30-07-24	documentale	la sede operativa non compare sulla visura camerale. L'azienda dichiara che è una sede provvisoria in attesa di poter costruire il nuovo capannone di produzione. <u>Vista visura camerale del 15-05-2025 unità locale n. AT/2 strada cascina Cauda 1 ASTI (AT) cap 14100</u>

PROPOSTA DEL GRUPPO DI VALUTAZIONE ALLA COMMISSIONE DI CERTIFICAZIONE

- ☒ Idoneità a presentazione in certificazione
- ☐ Idoneità al mantenimento della certificazione, e prossima ispezione entro mesi
- ☐ Idoneità al mantenimento della certificazione, avuta evidenza della risoluzione delle non conformità rilevate, entro
- ☐ Necessità di ripetizione parziale/totale dell'ispezione per la verifica della risoluzione delle non conformità rilevate
- ☐ Altro/note:

ALLEGATI

- ☒ Visura camerale;
- ☐ Altro:

NOTE ED EVENTUALI RECLAMI VERSO L'ORGANISMO NOTIFICATO

TECNO PIEMONTE
ORGANISMO EUROPEO NOTIFICATO
N. 1372



Rilievo non conformità n° ____

RIFERIMENTO NORMATIVO	NON CONFORMITÀ	CAUSA

Proposta di CORREZIONE dell'Azienda	TEMPO DI ATTUAZIONE
Responsabile della correzione:	Firma

Proposta di AZIONE CORRETTIVA dell'Azienda	TEMPO DI ATTUAZIONE
Responsabile dell'azione correttiva:	Firma

VERIFICA CHIUSURA AZIONE CORRETTIVA DA PARTE DI TECNO PIEMONTE S.P.A.		
Data verifica chiusura:	Ispettore:	Firma