

Servizi
integrati
per i
**Processi
Industriali**



creating
trust
**driving
progress**

kiwa

Un insieme integrato di servizi per *l'Industria*

Nel quadro della competizione economica internazionale, la Qualità è un aspetto integrante dei processi produttivi e, di conseguenza, il ricorso alle tecniche di assicurazione della stessa è diventato uno dei principali strumenti per garantire l'affidabilità dei prodotti.

La pratica sempre più diffusa di delegare in outsourcing buona parte della produzione dei componenti a fornitori di dimensioni, tecnologie e Paesi differenti rende ancor più pressante la necessità di definire standard comuni, condivisi fra tutti i costruttori e applicabili ovunque nel mondo.

In questo senso, l'adozione di sistemi di gestione certificati e le validazioni ottenute sulla base dei capitolati tecnici definiti dal cliente, costituiscono un criterio di scelta e qualificazione universalmente riconosciuto, al fine di evitare problemi all'utente finale o disagi alle aziende committenti.

La vocazione del Gruppo Kiwa Italia verso il comparto industriale ne definisce il contesto naturale di espressione attraverso l'erogazione di prove di laboratorio, controlli metrologici e servizi di certificazione e ispezione.

Grazie all'impegno continuo per l'innovazione, rivolta ai processi interni e alla progettazione di nuovi servizi da proporre al mercato, il Gruppo Kiwa Italia ha saputo sviluppare nel tempo un consistente patrimonio di competenze e di esperienze.



Il Gruppo Kiwa Italia dispone oggi di una struttura flessibile e integrata, capace di offrire risposte efficaci alle esigenze di aziende di ogni dimensione, in grado di operare con modalità condivise sia a livello globale, sia a livello locale.

Servizi per la Saldatura e per i Saldatori

Le giunzioni permanenti ottenute per saldatura o brasatura sono definite critiche per la produzione in quanto la tenuta strutturale della stessa (saldatura o brasatura) è profondamente influenzata dai materiali base e d'apporto, dalle variabili essenziali, dall'esperienza e la manualità del personale.

I fabbricanti di attrezzature a pressione, di macchine per industria e i produttori di componenti metallici o parti di essi, devono dimostrare di soddisfare i requisiti specifici richiesti dal cliente in termini di affidabilità, gestibilità e sicurezza dei prodotti; a questo si deve aggiungere che, spesso, essi sono obbligati dalle stringenti Direttive di Prodotto o cogenze nazionali a dimostrarne la tenuta ai fini della sicurezza.

In ambito Saldatura, Kiwa Cermet Italia può erogare i seguenti servizi:

- Verifica documentale (WPS)
- Qualificazione dei Procedimenti di saldatura e Certificazione dei Saldatori/Operatori/Conduttori
- Supervisione durante l'esecuzione dei saggi di prova
- Centro Addestramento Tecnologico di saldatura (Addestramento Pratico e Formazione Teorica)
- Prove di Metallurgia
- Prove Non Distruttive (PnD)

L'ente opera le verifiche seguendo l'iter definito dallo Standard normativo scelto dal fabbricante, eseguendo - quando previsto - attività di supervisione ai saggi, piani di prove e ispezione.

Inoltre, Kiwa Cermet Italia opera come Organismo Accreditato in conformità ai requisiti della norma ISO 17024 per la qualifica dei Saldatori e Brasatori Professionali (sia per l'Acciaio e le sue leghe, sia per i tubi e i raccordi in

Accreditamento ACCREDIA 00001



Polietilene). **Certificazione secondo la norma ISO 3834**

Qualificando la saldatura come processo speciale, le evidenze delle sue caratteristiche qualitative non possono essere misurate direttamente, ma devono accumularsi progressivamente nel corso del ciclo di fabbricazione.

Per garantire una messa in esercizio e una vita operativa prive di inconvenienti, è necessario prevedere una serie di controlli, dal riesame del progetto ai controlli finali, effettuati da personale preparato e competente. Queste considerazioni sono alla base della decisione di sviluppare norme specifiche per la gestione della qualità dei reparti di saldatura.

Il sistema attualmente vigente è quello raggruppato sotto la sigla ISO 3834.


Il sistema di norme ISO 3834 deve quindi essere considerato come un insieme di norme di sistema e di processo, dato che identifica requisiti a livello gestionale e operativo. Il sistema di norme ISO 3834 definisce requisiti di qualità specifici differenziati per livelli, ma non attribuisce alcun livello a tipi specifici di prodotti.

Spetta al Fabbricante selezionare il livello di qualità più consono al tipo di attività svolto, tenendo conto del campo dei prodotti fabbricati, dei materiali e dei processi di saldatura impiegati, della complessità dei cicli di fabbricazione adottati e infine delle problematiche legate alla sicurezza.

Kiwa Cermet Italia certifica le organizzazioni in accordo allo standard ISO 3834, fornendo una vera e propria opportunità di sviluppo, ottimizzazione e miglioramento, permettendo all'impresa di mettere in atto una pianificazione e un insieme di azioni per sviluppare un ciclo di produzione e controllo coerente con i livelli qualitativi attesi.

Accreditamento ACCREDIA 00001





Certificazione degli Addetti alle Prove non Distruttive - Civile (*UNI 11931*)

Kiwa Italia certifica gli Operatori Addetti alle Prove non Distruttive in accordo alla norma UNI 11931, che definisce i requisiti relativi all'attività professionale nel campo dell'ingegneria civile, inclusi i beni culturali e architettonici, fatte salve le procedure già codificate da altre norme tecniche di settore.

Destinatari della certificazione in accordo alla norma UNI 11931 sono gli operatori addetti alle Prove non Distruttive (PnD) – settore Civile, ovvero i professionisti che presentano adeguate capacità, competenze e conoscenze per operare nei seguenti metodi:

- **Prelievo di campioni e prove chimiche e fisiche in sito (CH)**
- **Prove di estrazione “pull out” e di aderenza “pull off” (ES)**
- **Georadar (GR)**
- **Prova magnetometrica (MG)**
- **Prova con martinetti piatti, a compressione diagonale e taglio (MP)**
- **Misure in campo statico (MS)**
- **Misura delle vibrazioni (MV)**
- **Prova di carico (PC)**
- **Prova di penetrazione (PE)**
- **Misura del potenziale di corrosione delle armature (PZ)**
- **Prova sclerometrica (SC)**
- **Prova sonica (SO)**
- **Termografia ad infrarossi (TTCiv)**
- **Prova ultrasonica (UTCiv)**
- **visivo (VTCiv)**

Per ogni metodo PnD, gli operatori possono richiedere la certificazione rispetto ad uno dei tre livelli proposti dalla norma UNI 11931:

Livello 1:

Un tecnico certificato di livello 1 ha dimostrato la competenza necessaria per eseguire PnD secondo istruzioni scritte e sotto la supervisione di personale di livello 2 o 3; il personale di livello 1 può essere autorizzato a:

- regolare l'attrezzatura PnD
- eseguire le prove
- registrare e classificare i risultati delle prove secondo criteri scritti
- redigere un rapporto dei risultati.

Il personale certificato di livello 1 non deve essere responsabile della scelta del metodo o della tecnica di prova da utilizzare, né della valutazione e dell'elaborazione dei risultati della prova.

Livello 2:

Un tecnico certificato di livello 2 ha dimostrato la competenza necessaria per eseguire PnD secondo le procedure PnD. Al personale di livello 2 compete:

- selezionare la tecnica PnD per il metodo di prova da utilizzare
- definire i limiti di applicazione del metodo di prova
- tradurre i codici, le norme, le specifiche e le procedure PnD in istruzioni PnD adattate alle effettive condizioni lavorative
- regolare e verificare le attrezzature
- eseguire e sovrintendere a prove
- elaborare i risultati secondo le norme, i codici, le specifiche o le procedure applicabili
- eseguire e sovrintendere tutti gli incarichi di livello 2 o inferiore
- fornire assistenza al personale di livello 2 o inferiore
- redigere i rapporti di prova delle PnD.

Livello 3:

Un tecnico certificato di livello 3 ha dimostrato la competenza necessaria ad eseguire e dirigere attività PnD per la quale è certificata. Il personale di livello 3 ha dimostrato:

- la competenza per valutare ed elaborare i risultati in relazione alle norme, ai codici ed alle specifiche esistenti
- una sufficiente conoscenza teorica e pratica dei materiali, delle tecnologie di fabbricazione, trattamento e produzione, al fine di poter scegliere i metodi PnD, stabilire tecniche PnD, e collaborare alla definizione di criteri di accettazione quando non ne esistano
- una conoscenza generale di altri metodi PnD.

Al personale di livello 3 compete:

- assumersi la piena responsabilità dell'esecuzione del metodo di prova all'interno di un laboratorio PnD, di un centro di esame e del relativo personale
- stabilire, riesaminare per verificarne la correttezza editoriale e tecnica, nonché convalidare le istruzioni e le procedure PnD
- applicare le norme, i codici, le specifiche e le procedure;
- stabilire i particolari metodi di prova, le procedure e le istruzioni PnD da utilizzare;
- eseguire e sovrintendere a tutti gli incarichi di tutti i livelli
- formare e fornire assistenza al personale PnD di tutti i livelli.

Accreditamento ACCREDIA 00001



Riconoscimenti

Kiwa Cermet Italia è accreditato come organismo di certificazione del personale addetto alle PnD.

Regolamento (UE) **N.305/2011 (CPR)**

Certificazione dei Prodotti da Costruzione - Attestazione della conformità sistema 2+

Il Regolamento (UE) N. 305/2011 (CPR) entrato in vigore il 1 Luglio 2013 ha sostituito la Direttiva 89/106/CEE (Direttiva Prodotti da Costruzione - CPD) mantenendo l'obbligo di Marcatura CE e introducendo novità significative in termini di "Dichiarazione delle prestazioni".

La produzione e commercializzazione di ogni materiale da costruzione è soggetta alle disposizioni del Regolamento (UE) N. 305/2011 (CPR), per tutti i materiali destinati a essere incorporati o installati in maniera definitiva nelle opere.

I materiali possono riportare la Marcatura CE, e quindi essere immessi sul mercato Europeo, solo se conformi ai requisiti di tale Regolamento e delle Norme Armonizzate corrispondenti.

Il processo da seguire per poter apporre la Marcatura CE sul prodotto varia a seconda della tipologia e della destinazione d'uso.

Il Fabbricante è tenuto a implementare un Sistema di Controllo del Processo di Produzione di Fabbrica (FPC) e ad effettuare le prove in conformità alla Norma Armonizzata di riferimento. Questo Processo deve essere poi certificato da un Organismo Notificato.



Al termine di questo percorso, il Fabbricante può apporre sul prodotto la Marcatura CE. In termini di qualità ed efficienza, la base per l'affissione della Marcatura CE è costituita da:

- una Dichiarazione di Prestazione redatta dal fabbricante
- un Certificato di Controllo di Produzione di Fabbrica emesso da un Organismo Notificato

Svolgimento dell'attività

Il fabbricante presenta all'Organismo Notificato la documentazione tecnica attestante che tutte le disposizioni concernenti la valutazione e verifica della costanza della prestazione descritti nell'allegato ZA della norma armonizzata applicabile siano in accordo al sistema 2+.

L'Organismo Notificato opera le verifiche seguendo tutti i requisiti per il metodo applicabile e per il controllo della produzione in fabbrica (marcatura CE), nel contesto della corretta classificazione dei prodotti, eseguendo attività di sorveglianza e ispezione tramite personale qualificato.

L'Organismo Notificato verifica e certifica il Controllo della Produzione in Fabbrica (FPC), per assicurare e garantire la continuità delle caratteristiche dichiarate.

L'iter certificativo è strutturato in una fase di verifica documentale, un'ispezione iniziale della fabbrica e del sistema di controllo della produzione in fabbrica e l'emissione del certificato. Per l'ottenimento della Marcatura CE il fabbricante deve essere in possesso dei Certificati di conformità CE-FPC.

La Marcatura CE garantisce qualità, sicurezza e conformità per ogni prodotto da costruzione.

In presenza del processo di saldatura è richiesta anche la seguente documentazione:

- Certificato di approvazione sistema qualità di saldatura ISO 3834
- Certificati di qualifica procedimenti di saldatura
- Qualifica personale di saldatura (patentino)

Notifica Ministeriale

Kiwa Cermet Italia è Organismo Notificato ai Sensi del Regolamento (UE) N. 305/2011 (CPR) per i mandati:

- M100 - prodotti prefabbricati di calcestruzzo
- M105 - canali, condotti e sistemi fumari
- M116 - elementi per muratura di calcestruzzo vibro compresso
- M120 - prodotti metallici strutturali
- M124 - miscele bituminose
- M125 - aggregati

Accreditamento ACCREDIA 00001



00001



La Certificazione **EN 1090-1**

Certificazione dei Prodotti da Costruzione - Attestazione della conformità sistema 2+ per l'esecuzione di strutture di Acciaio e Alluminio Componenti metallici per impieghi strutturali UNI EN 1090-1

La Norma Armonizzata EN 1090-1, "Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio.

Parte 1: Requisiti per la valutazione di conformità dei componenti strutturali", riguarda la valutazione della conformità (progettazione e produzione) dei componenti strutturali in acciaio e alluminio utilizzati per le costruzioni di strutture in acciaio e miste (Calcestruzzo -Acciaio), "obbligatoria dal 1 Luglio 2014 per l'immissione sul mercato di materiali da costruzione".

Il Regolamento (UE) N. 305/2011 (CPR) entrato in vigore il 1 Luglio 2013 ha sostituito la Direttiva 89/106/CEE (Direttiva Prodotti da Costruzione-CPD) mantenendo l'obbligo di Marcatura CE e introducendo novità significative in termini di "Dichiarazione delle prestazioni".

Per quanto riguarda i componenti metallici in acciaio e alluminio per uso strutturale utilizzati nelle costruzioni, i fabbricanti dovranno attenersi alle disposizioni previste dalla norma armonizzata EN 1090-1, apponendo la Marcatura CE.



La Norma specifica i requisiti per la valutazione di conformità in riferimento alle caratteristiche del prodotto e, quando applicabile, alle caratteristiche strutturali di progetti.

La Valutazione di conformità delle caratteristiche strutturali è basata su:

1. Progetto strutturale (calcoli strutturali o test supportati da calcoli)
2. Caratteristiche del componente/prodotto

La base per l'affissione della Marcatura CE è costituita da:

1. Una Dichiarazione di Prestazione redatta dal fabbricante
2. Un FPC - Certificato di Controllo di Produzione di Fabbrica emesso da un Organismo Notificato

Svolgimento dell'attività

Il fabbricante presenta all'Organismo Notificato la documentazione tecnica attestante che tutte le disposizioni concernenti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione descritti nell'allegato ZA della norma EN 1090-1 siano in accordo al sistema 2+.

L'Organismo Notificato opera le verifiche del caso seguendo tutti i requisiti per il metodo scelto (1, 2, 3a, 3b) e per il controllo della produzione in fabbrica (marcatura CE), nel contesto della corretta classe di Esecuzione (EXC2, EXC3, EXC4) applicabile, eseguendo attività di sorveglianza e ispezione tramite personale qualificato.

Per l'ottenimento della Marcatura CE il fabbricante deve essere in possesso della seguente documentazione:

- Certificati di conformità CE-FPC
- Certificato di approvazione sistema qualità di saldatura ISO 3834
- Certificati di qualifica procedimenti di saldatura
- Qualifica personale di saldatura (patentino)
- Qualifica personale tecnico addetto ai controlli non distruttivi

Accreditamento ACCREDIA 00001



*Dalla produzione
alla posa:
la conformità
EN 1090-1
assicura valore
e sicurezza.*





Pressure Equipment Directive (**PED**)

Certificazione di attrezzature ed insiemi a pressione immessi sul mercato comunitario europeo ai sensi della Direttiva 2014/68/UE.

Tutti i fabbricanti di attrezzature in pressione sottoposte ad una pressione massima di progetto PS superiore a 0,5 bar e destinate ad essere immesse per la prima volta sul mercato dell'Unione Europea, sono soggette alla Direttiva 2014/68/UE, a garanzia dei requisiti di sicurezza richiesti dal mercato.

Le attrezzature in pressione, per essere immesse sul mercato, devono soddisfare i requisiti essenziali enunciati nell' Allegato I della Direttiva e devono riportare la Marcatura CE, seguita dal numero di notifica dell'Organismo Notificato.

La PED riguarda solo l'immissione sul mercato comunitario delle attrezzature in pressione, ma non dà indicazioni in merito ai requisiti relativi all'esercizio e manutenzione delle stesse; tali requisiti sono definiti dai regolamenti nazionali.

Il supporto di Kiwa Cermet Italia al fabbricante è costante; dalla fase iniziale del processo - in cui si pone particolare attenzione alla scelta della procedure ("moduli") di valutazione della conformità, tra quelli indicati nel testo della Direttiva e utilizzabili per l'attrezzatura specifica - all'analisi del fascicolo tecnico e durante la fase di ispezione, finalizzata al rilascio della certificazione. Successivamente, se applicabile, il supporto giunge fino alla fase di sorveglianza.

Svolgimento dell'attività

Il fabbricante presenterà all'Organismo Notificato la documentazione tecnica di progetto e le procedure di realizzazione dell'attrezzatura o dell'insieme; l'Organismo Notificato opererà le verifiche del caso seguendo l'iter previsto dal Modulo scelto dal fabbricante nel contesto della corretta Categoria di Rischio applicabile, eseguendo, quando previsto, attività di sorveglianza e ispezione tramite personale qualificato.

Per l'ottenimento della Marcatura CE il fabbricante deve essere in possesso della seguente documentazione:

- Certificati di conformità UE
- Certificato di approvazione sistema qualità di produzione PED
- Approvazione particolare dei materiali (PMA)
- Certificati di qualifica procedimenti di saldatura
- Qualifica personale di saldatura (patentino)
- Qualifica personale tecnico addetto ai controlli non distruttivi.

Notifica Ministeriale

Kiwa Cermet Italia opera come Organismo Notificato (NB 0476) ai fini della direttiva PED ed è autorizzato a svolgere verifiche in conformità a tutti i Moduli di valutazione previsti nella Direttiva.

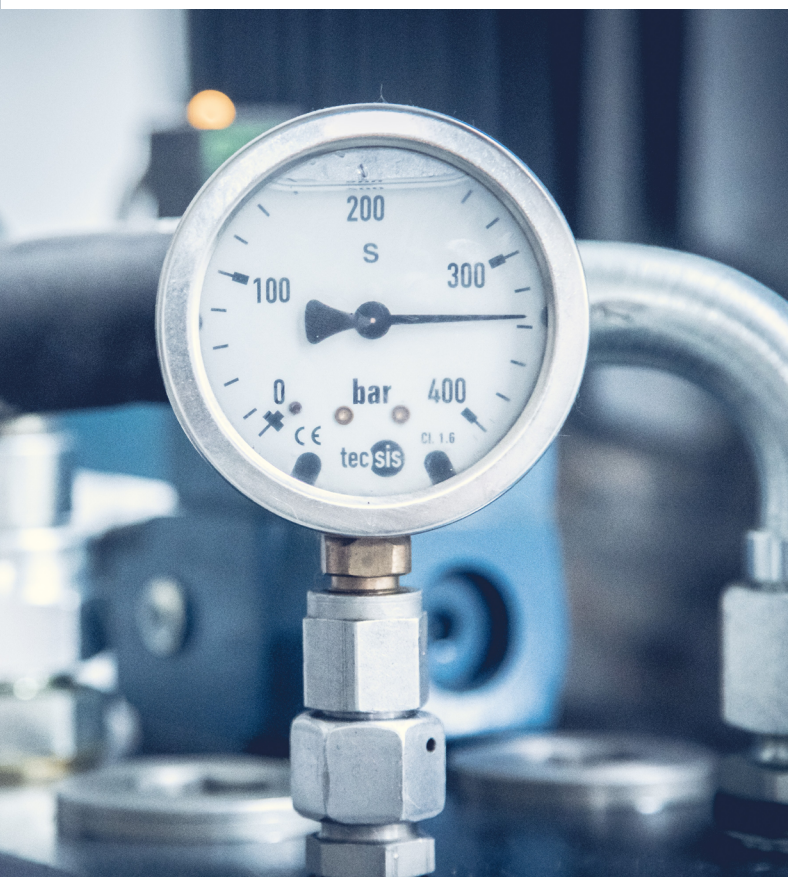
La PED, Direttiva 2014/68/UE, sostituisce la Direttiva 97/23/CE in materia di attrezzature a pressione. Sono state recepite disposizioni relative alla classificazione dei fluidi in Art. 13 il 01/06/2015; il Recepimento delle disposizioni relative agli altri articoli è obbligatorio dal 19/07/2016.

La differenza sostanziale è relativa alla Categorizzazione dei fluidi in Accordo al Regolamento UE 1272/2008 (CLP) che ha sostituito la Direttiva 67/548/CEE dal 01/06/2015.

Accreditamento ACCREDIA 00001



00001



La Direttiva *Macchine*

Certificazione delle macchine e dei componenti di sicurezza ai sensi della Direttiva 2006/42/CE.

La Direttiva 2006/42/CE, recepita in Italia con il Decreto Legislativo 27 gennaio 2010, n. 17, si applica alle macchine e ne stabilisce i requisiti essenziali ai fini della sicurezza e della tutela della salute, come definiti nell'allegato I, che si presenta con alcune modifiche rispetto alla precedente Direttiva 98/37/CE.

La Direttiva è applicata anche ai componenti di sicurezza che vengono immessi separatamente sul mercato.

Tra le novità introdotte dalla nuova Direttiva Macchine:

- Il campo di applicazione della nuova Direttiva è stato esteso a catene, funi e cinghie, ai dispositivi amovibili di trasmissione meccanica, agli apparecchi portatili a carica esplosiva, agli ascensori da cantiere e agli ascensori con velocità non superiore a 0,15 m/s
- Sono state introdotte alcune modifiche relative alle procedure di valutazione della conformità per le macchine in allegato IV
- L'utilizzatore non può essere escluso a priori dalle responsabilità se le macchine utilizzate non risultano conformi alle disposizioni legislative vigenti in materia di sicurezza
- La Direttiva prescrive inoltre condizioni particolari per la libera circolazione delle "quasi macchine"

Kiwa Cermet Italia può inoltre offrire il servizio di valutazione della conformità richiamato dall'Allegato X - Modulo di qualità totale: l'Organismo Notificato, in questo caso, interviene per la valutazione, l'approvazione e il controllo del sistema Qualità relativo alla



progettazione, la fabbricazione, l'ispezione finale e il collaudo del fabbricante.

Il sistema Qualità è sottoposto a sorveglianze periodiche per dare evidenza del mantenimento della conformità alla Direttiva. Kiwa Cermet Italia offre anche un servizio di assistenza tecnica per la certificazione di macchine che non rientrano nell'allegato IV.

Svolgimento dell'attività

Il fabbricante presenta a Kiwa Cermet Italia la documentazione tecnica di progetto e le procedure di realizzazione del componente/prodotto.

I tecnici di Kiwa Cermet Italia effettuano le verifiche necessarie, seguendo le modalità previste dall'Allegato IV o dall'Allegato X nel contesto dei rischi applicabili, eseguendo, quando richiesto, attività di sorveglianza e ispezione on-site e prove per la verifica di conformità ai requisiti riguardanti sicurezza elettrica, compatibilità elettromagnetica (EMC), emissione sonora e vibrazioni.

Completate verifiche e ispezioni necessarie, Kiwa Cermet Italia consegna al fabbricante la documentazione appositamente prevista dalla Direttiva, a seconda del tipo di percorso scelto per attestare la conformità:

- Certificati di conformità CE alla Direttiva Macchine
- Certificati di approvazione del sistema Qualità dei fabbricanti

Nel caso di richieste di valutazione di macchine non ricadenti nell'ambito dell'allegato IV, Kiwa Cermet Italia accompagna il processo di definizione del prodotto presso il fabbricante e si struttura nelle fasi seguenti:

- Verifica iniziale del prodotto presso il cliente, in relazione ai requisiti essenziali di sicurezza della Direttiva 2006/42/CE e delle norme tecniche di riferimento, con rilascio di un apposito "Rapporto Tecnico di Verifica"

- Analisi documentale del Fascicolo Tecnico
- Verifica finale del prodotto
- Emissione di apposita Attestazione di conformità

Questo percorso offre ai fabbricanti la possibilità di testimoniare ai loro clienti di avere risposto in maniera adeguata ed esaustiva ai requisiti applicabili della Direttiva 2006/42/CE.

Riconoscimenti

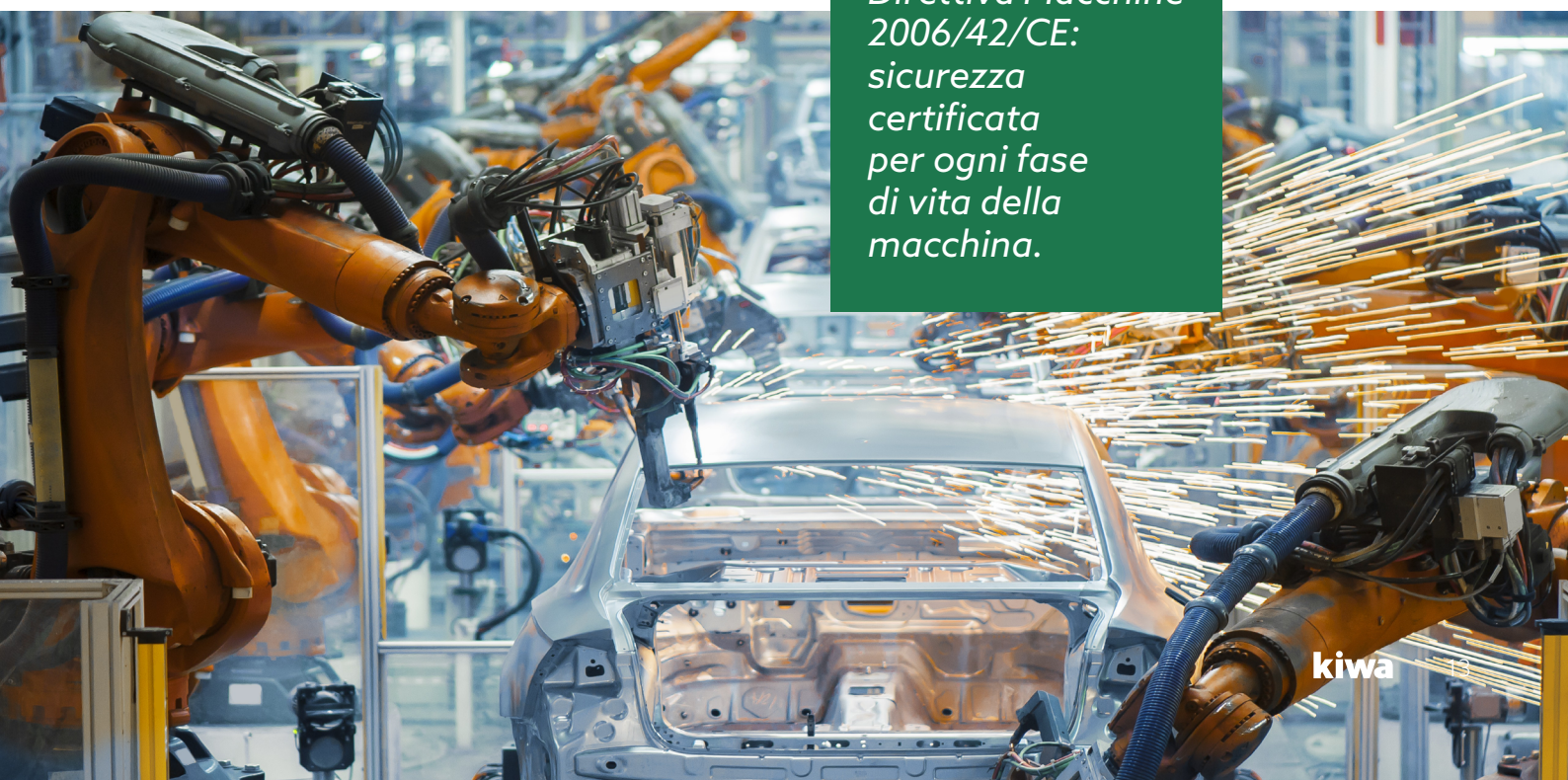
Kiwa Cermet Italia, tra i primi soggetti a conseguire la notifica in questo ambito, opera oggi come Organismo Notificato, in virtù dell'autorizzazione rilasciata dal Ministero delle Imprese e del Made in Italy, sotto il monitoraggio di ACCREDIA, incaricato di verificare e certificare la conformità delle macchine che sono comprese nell'allegato IV ai requisiti applicabili della Direttiva.

Accreditamento ACCREDIA 00001



00001

*Direttiva Macchine
2006/42/CE:
sicurezza
certificata
per ogni fase
di vita della
macchina.*





Measuring Instruments Directive (*MID*)

Certificazione degli strumenti di misura per la metrologia legale ai sensi della Direttiva 2014/32/UE.

La Direttiva 2014/32/UE Strumenti di misura (MID) è rivolta a tutelare il consumatore e il mercato riguardo al rispetto di specifici requisiti metrologici per gli strumenti di misura impiegati per quantificare l'importo per l'acquisto di un prodotto, nell'ambito di una transazione commerciale, e per diverse funzioni rivolte a soddisfare esigenze relative all'interesse pubblico, alla protezione dell'ambiente e dei consumatori, oltre all'imposizione di tasse e diritti.

La Direttiva regola la produzione, la diffusione e il controllo dell'utilizzazione di alcune categorie di strumenti di misura per scopi commerciali e con usi metrico-legali, specificando tipi di prove e limiti di accettabilità per:

- contatori dell'acqua (Allegato MI-001)
- contatori del gas e dispositivi di conversione del volume (Allegato MI-002)
- contatori di energia elettrica attiva (Allegato MI-003)
- contatori di energia termica (Allegato MI-004)
- sistemi di misura per la misurazione continua e dinamica di quantità di liquidi diversi dall'acqua (Allegato MI-005)
- strumenti per pesare a funzionamento automatico (Allegato MI-006)
- tassametri (Allegato MI-007)
- misure materializzate di lunghezza e capacità (Allegato MI-008)
- strumenti di misura della dimensione (Allegato MI-009)
- analizzatori di gas di scarico (Allegato MI-010)

Si tratta di un contesto applicativo assai ampio, che coinvolge diverse categorie di strumenti di misura di larghissima diffusione, quali ad esempio i contenitori per il consumo di bevande nei locali pubblici.

La Direttiva MID è stata recepita in Italia, con apposito Decreto legislativo del 2 febbraio 2007, ed è quindi parte del corpus legislativo nazionale.

Le competenze, le capacità e i riconoscimenti che Kiwa Cermet Italia ha sviluppato sul tema sono una reale garanzia di efficace supporto per i costruttori.

Kiwa Cermet Italia è attiva sulle seguenti categorie di strumenti:

- Sistemi di misura per la misurazione continua e dinamica di quantità di liquidi diversi dall'acqua (Allegato MI-005)
- Strumenti per pesare a funzionamento automatico (Allegato MI-006)
- Misure materializzate di lunghezza e capacità (Allegato MI-008)
- Strumenti di misura della dimensione (Allegato MI-009)

Il percorso di certificazione si articola nelle fasi seguenti:

1. Confronto tecnico e studio iniziale:

Definizione delle azioni necessarie per il percorso di certificazione. In questa fase Kiwa Cermet Italia assiste il cliente fornendo input e know-how sulle metodiche.

2. Prove e analisi documentale:

Caratterizzazione del dispositivo di misura per gli aspetti di efficienza metrologica e di immunità ai disturbi ambientali, meccanici ed elettromagnetici. Analisi documentale delle esigenze di sicurezza metrologica e del sistema di produzione e controlli (se applicabile).

3. Audit in azienda e/o sul prodotto:

In base all'allegato della Direttiva scelto per il percorso di certificazione, esame dell'applicazione della documentazione di prodotto in azienda ed eventuali verifiche sulle macchine.

4. Emissione del certificato UE:

A seguito del soddisfacimento dei requisiti verificati tramite audit e/o analisi documentale, emissione del certificato UE in riferimento al modulo della Direttiva applicato.

5. Sorveglianza e mantenimento della certificazione:

Se previsto dal modulo di certificazione, svolgimento di audit periodici per garantire nel tempo il rispetto dei requisiti inizialmente verificati.

Accreditamento ACCREDIA 00001



00001



creating
trust
*driving
progress*

kiwa

Kiwa Cermet Italia S.p.A
Via Cadriano 23 - 40057
Granarolo dell'Emilia (BO)

Telefono +39 051.4593.111
E-mail it.info@kiwa.com

kiwa.it