

Relazione sull'organizzazione dello Stabilimento

Lo stabilimento produttivo della “Cristoforetti Costruzioni Metalliche Cristoforetti Gianni e Ennio S.r.l.” è ubicato presso la sede legale, come evidenziato nella planimetria allegata, ad Ala (Tn) in via A. Volta n. 5/7 in zona Artigianale Industriale e occupa una superficie di proprietà di 10000 m² con 1000 m² dedicati ad uffici 4700 m² dedicati al reparto produttivo e magazzini, inoltre dispone di un reparto di altri 2000 m² nelle vicinanze.

Certificazioni: l'azienda opera in accordo alle disposizioni previste dal sistema di controllo qualità UNI EN ISO 9001:2008 implementato e certificato già dal 2004, dalla norma UNI EN ISO 3834-2:2006 certificata dall'istituto RINA nel 2011 e dalla norma EN 1090-1:2009/A1:2011 prodotti strutturali con classe di esecuzione EXC1, EXC2, EXC3.

Produzione svolta: costruzione di carpenteria metallica in genere (su disegno e/o indicazioni del cliente e talvolta anche su specifiche tecniche sviluppate internamente), forni e celle per panificazione, forni per smalterie, banchi da lavoro per officine, lavorazione lamiere (taglio cesoia, taglio al plasma, piegatura, ecc.) costruzione di macchine o parti di macchine e costruzione di strutture metalliche strutturali e non per l'edilizia, costruzione di impianti e macchine per la costruzione e distruzione di pneumatici, costruzione di impianti e parti di macchine per imbottigliamento e packaging di vari prodotti.

Materie prime e loro gestione: lamiere, profilati e altri prodotti siderurgici in ferro, acciai inossidabili vari, alluminio, ecc. Le stesse sono stoccate in magazzini dedicati ed in particolare sono identificati nei magazzini specifici destinati allo stoccaggio di materiali / prodotti da utilizzare in commesse gestite nel rispetto della norma UNI EN ISO 3834 e della norma EN 1090. Per garantire l'assoluta rintracciabilità dei materiali / prodotti questo magazzino è mantenuto sotto stretto controllo dal Responsabile Rintracciabilità Prodotti. Tutti i materiali / prodotti sono identificati singolarmente con l'apposizione sugli stessi del riferimento del documento di trasporto. Eventuali sfridi di lavorazione ancora utilizzabili sono identificati singolarmente sempre attraverso l'apposizione degli estremi identificativi del documento di trasporto al quale sono riferiti.

Mezzi di movimentazione: carroponti e carrelli elevatori

Cicli di lavorazione: Accettazione delle materie prime, semilavorati e componentistica varia. Riesame dei documenti contrattuali, definizione dei lanci di produzione, programmazione della produzione, preparazione della documentazione tecnica e di controllo da consegnare al reparto produzione, produzione, controlli e preparazione dei prodotti per la consegna.

I processi di lavorazione eseguiti sono:

- Alesatura
- Assemblaggio dei particolari di carpenteria ottenuti dalle sopra dette lavorazioni con l'utilizzo di bulloneria, ecc.; eventuale montaggio di materiali da commercio tipo motori, pompe, quadri elettrici, ecc.
- Burattatura
- Calandratura e curvatura
- Carico e consegna con nostri automezzi
- Cianfrinatura
- Collaudo se previsto dalla lavorazione eseguita
- Filettatura
- Foratura
- Fresatura
- Lavorazioni meccaniche
- Lavorazioni esterne da terzi quali gommatura, sabbiatura, nichelatura, zincatura, ecc.
- Montaggio / Installazione presso cliente finale
- Ossitaglio
- Piegatura
- Punzonatura
- Raddrizzatura
- Sabbiatura
- Saldatura a filo, TIG e MAG
- Satinatura
- Smerigliatura con mole smeriglio
- Stampaggio
- Taglio cesoia, sega a nastro
- Taglio laser
- Tracciatura
- Tornitura
- Verniciatura
- Zincatura

Quasi tutte le tipologie di **TAGLIO a caldo** sono certificate e validate con prove di tipo da Enti terzi e sono sintetizzate nella seguente tabella:

Tipo taglio	Qualità materiali	Dimensioni	Spessori
LASER	Lamiera acciaio S275J2 - S275JR - S355J2+N	2000x4000 mm	da 0,3 fino a 20 mm
LASER	Lamiera acc. Inox aisi304 X5CrNi 18-10, aisi310 X8CrNi 25-21, aisi316 X5CrNiMo 17-2-2, ecc	2000x4000 mm	da 0,3 fino a 15 mm
LASER	Lamiera alluminio	2000x4000 mm	da 0,3 fino a 15 mm
OSSITAGLIO	Lamiera acciaio di tutte le tipologie S275J2 - S275JR - S355J2+N, corten, antiusura(hardox), antisnervamento, caldareria, ecc	3000x12000 mm	da 6 fino a 250 mm

Saldature: L'adeguatezza dei processi di saldatura, trattamento termico post saldatura (ad oggi eseguito solo in outsourcing) e di verniciatura è dimostrata e documentata prima del loro utilizzo, mediante prove di qualifica atte a riscontrare che le caratteristiche in tal modo ottenute sul prodotto rispondono a determinati requisiti o prescrizioni. In particolare per il processo speciale di saldatura presso la nostra organizzazione sono presenti dei documenti di qualità, gestiti in accordo con quanto specificato in un'apposita istruzione operativa tra i quali vi sono:

- **WPS** (Welding Procedure Specification): Documenti riportanti **tutti i parametri di saldatura** che caratterizzano un particolare processo e che gli operatori applicano durante la realizzazione del giunto di produzione redatti in conformità alle disposizioni della UNI EN ISO 3834-2. Queste procedure sono redatte da personale competente e sotto il controllo del Coordinatore per la saldatura.
- **WPQR** (Welding Procedure Qualification Record): Rapporto di verifica ed approvazione delle WPS emesso da istituti / laboratori accreditati in ambito ISO 17025 in accordo anche alle disposizioni della UNI EN ISO 3834-2. Le WPQR sono emesse prima della produzione.

Tutti i materiali di apporto di saldatura sono controllati e gestiti secondo quanto riportato in una specifica istruzione operativa.

Controlli: Per i prodotti di lavorazione complessa tra i quali vi sono le strutture portanti in acciaio si eseguono i controlli previsti nel piano di controllo e l'incaricato ivi definito ne registra l'esito nel piano stesso. Solo a seguito dell'esito positivo del controllo gli addetti alle lavorazioni possono far procedere il pezzo nella lavorazione. Questo tipo di controlli può essere eseguito dall'esecutore dei lavori o da altre figure, adeguatamente qualificate, come definite nei piani di controllo redatti per ogni commessa a seguito del riesame tecnico dal, dal Responsabile Gestione Commesse e dal Coordinatore Saldatura e dal responsabile FPC.

Novità 2015. Per i controlli certificati delle misurazioni delle lavorazioni meccaniche abbiamo acquistato una nuova strumentazione: Macchina controllo misurazioni FARO LASER TRACKER completo di braccio + software CAM2.