
	PIECE JOINTE N.16	Sigla Procedura
	PCF	
SCHEDA CONTROLLO ARMATURA TAGLIATA SAGOMATA A FINE PRODUZIONE		


Date: 24/05/2022		Emission: Organisme: RQ Signature.....	Vérification: Organisme: RQ Signature.....	Approbation: Organisme: DG Signature.. 
Date :	n°rév.	Descr. Révision		
21/02/2020	1	Emission suite à modification référentiel RCC01		
24/05/2022	2	Modification suite à extension certification		

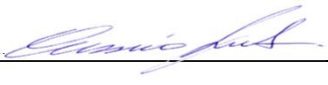
IDENTIFICAZIONI PRELIMINARI	
Luogo esecuzione del controllo:	<input type="checkbox"/> fabbrica <input type="checkbox"/> cantiere
Tipo di elemento tagliato e sagomato controllato: (es barra tagliata dritta, barra tagliata sagomata, attesa, squadro, U, staffa, gancio, etc.)	<input type="checkbox"/> su catalogo <input type="checkbox"/> su piano (definire tipologia)
Nome cantiere/cliente: (unicamente per armature su piano)	
Riferimento opera /numero piano: (per armature su piano) Riferimento catalogo: (per armature su catalogo)	
Numero distinta : (unicamente per armature su piano)	
Identificazione etichetta :	
Macchina che ha realizzato elemento:	

CONTROLLI	RISULTATO CONTROLLO		COMMENTI/PRECISAZIONI	AZIONE CURATIVA** (in caso di non conformità)
	CONFORME	NON CONFORME		
Tipo ferro (B500B)				
Diametro ferro				
Qualità raddrizzamento/stato visuale ferro e nervature				
Diametro perno				
Identificazione earmatura				

** In caso di azione curativa precisare le lettere seguenti in funzione del caso specifico:

- A elemento accettato nello stato del controllo, se non conforme a specifiche interne, ma conforme alle specifiche del cliente
- B elemento modificato/ritoccato per soddisfare le specifiche
- C elemento rifabbricato
- D elemento riclassato per uno studio specifico
- E elemento rifiutato e messo in zona di isolamento
- F altro caso: fare una breve descrizione dell'azione curativa

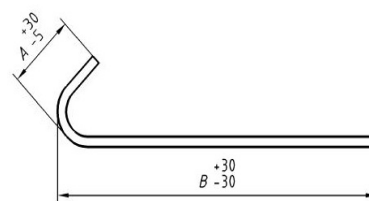
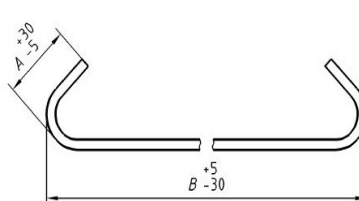
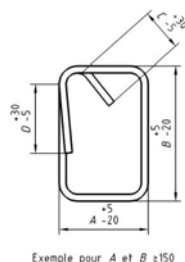
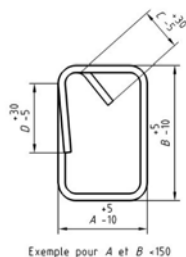
	PIECE JOINTE N.16	Sigla Procedura PCF
	SCHEDA CONTROLLO ARMATURA TAGLIATA SAGOMATA A FINE PRODUZIONE	

Date: 24/05/2022	Emission: Organisme: RQ Signature.....	Vérification: Organisme: RQ Signature.....	Approbation: Organisme: DG Signature.. 
Date :	n°rév.	Descr. Révision	
21/02/2020	1	Emission suite à modification référentiel RCC01	
24/05/2022	2	Modification suite à extension certification	

CONTROLLI DIMENSIONI E TOLLERANZE			SCARTO PERMESSO		RISULTATO CONTROLLO		COMMENTI/PRECISAZIONI	AZIONE CURATIVA* (in caso di non conformità)
			MENO (mm)	PIU (mm)	CONFORME	NON CONFORME		
Barre tagliate dritte	L ≤ 2 m		-20	0*				
	2 m < L ≤ 4 m		-40	0*				
	L > 4 m		-50	0*				
Barre tagliate sagomate, attese, squadri, forchette U	Lunghezza (B)		-30	+5**				
	Piego (ancoraggio) (A)		-5	+30				
Staffe, ganci	Larghezza	A< 150 mm	-10	+5				
	Altezza	B < 150 mm	-10	+5				
	Larghezza	A ≥150 mm	-20	+5				
	Altezza	B ≥150 mm	-20	+5				
	Ganci (C, D)		-5	+30				
Angoli	Angoli pieghi - caso angolo = 90° Angoli pieghi - caso altri angoli		0° -10°	+10° +10°				
Lunghezza parte dritta rettilinea dopo curvatura (ganci e pieghi)			-5	+30				

* Nel caso di armature utilizzate per sormonto, lo scarto permesso in piu' puo' essere portato allo stesso valore dello scarto permesso in meno

** Lo scarto sulla dimensione delle armature longitudinali puo' essere portato a ± 30mm al posto di -30 / + 5 mm nel caso in cui l'estremità della barra sagomata è utilizzato come sormonto e nel caso in cui la lunghezza non è condizionata dalla dimensione minima del copriferro



Data del controllo

Nome e firma del controllore