
 IDROCENTRO <small>lavorazione del ferro tondo per C.A.</small>	PIECE JOINTE N.8	Sigla Procedura PASS
	SCHEDA CONTROLLO ARMATURA ASSEMBLATA A FINE PRODUZIONE	

Date: 24/05/2022	Emission: Organisme: RQ Signature.....	Vérification: Organisme: RQ Signature.....	Approbation: Organisme: DG Signature..... 
---------------------	--	--	---

Date :	n°rév.	Descr. Révision
29/07/2013	1	Emission pour marque NF AFCAB
14/01/2014	2	Modification suite à audit 17/12/2013
18/12/2015	3	Modification contrôle dimensions
20/05/2016	4	Modification action curative
05/12/2019	5	Rajout enregistremnt angles et partie droites après courbure
24/05/2022	6	Modification suite à extension certification

IDENTIFICAZIONI PRELIMINARI	
Luogo di esecuzione :	<input type="checkbox"/> fabbrica <input type="checkbox"/> cantiere
Tipo di elemento assemblato controllato:	<input type="checkbox"/> su catalogo <input type="checkbox"/> su piano (precisare tipologia)
Nome cantiere/cliente: (unicamente per armature su piano)	
Riferimento opera /numer piano: (per armature su piano)	
Riferimento catalogo: (per armature su catalogo)	
Numero riferimento distinta : (unicamente per armatures su piano)	
Identificazione etichetta :	
Operatore/squadra che ha eseguito l'elemento / macchina	

CONTROLLI	RISULTATO CONTROLLO		COMMENTI/PRECISAZIONI	AZIONE CURATIVA ** (in caso di non conformità)
	CONFORME	NON CONFORME		
Tipo ferro (B500A o B500B)				
Diametro ferri				
Qualità raddrizzamento/stato visivo nervature				
Diametri perni				
Quantità ferri				
Identificazione armatura/etichetta				
Rigidità insieme e quantità punti saldatura				

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

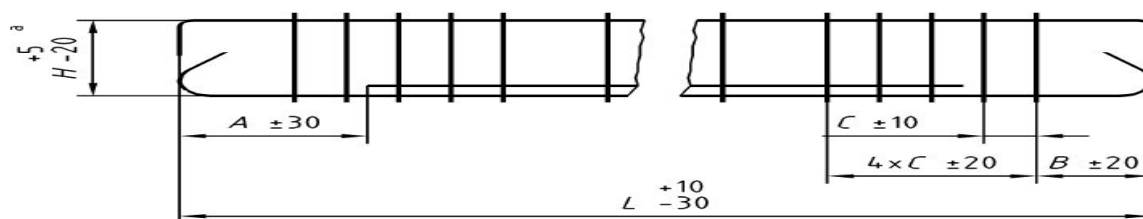
- A elemento accettato nello stato del controllo, se non conforme a specifiche interne, ma conforme alle specifiche del cliente
- B elemento modificato/ritoccato per soddisfare le specifiche
- C elemento rifabbricato
- D elemento riclassato per uno studio specifico
- E elemento rifiutato e messo in zona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

Date:	Emission:	Vérification:	Approbation:
24/05/2022	Organisme: RQ	Organisme: RQ	Organisme: DG
	Signature.....	Signature.....	Signature.....
Date :	n°rév.	Descr. Révision	
29/07/2013	1	Emission pour marque NF AFCAB	
14/01/2014	2	Modification suite à audit 17/12/2013	
18/12/2015	3	Modification contrôle dimensions	
20/05/2016	4	Modification action curative	
06/12/2019	5	Rajout enregistrement angles et partie droites après courbure	
24/05/2022	6	Modification suite à extension certification	

CONTROLLI DIMENSIONI E TOLLERANZE (la quota corrispondente tra parentesi é indicata nella figura sotto)			SCARTO PERMESSO		RISULTATO CONTROLLO		COMMENTI/PRECISAZIONI	AZIONE CURATIVA ** (in caso di non conformità)
			MENO (mm)	PIU (mm)	CONFORME	NON CONFORME		
Posizione relativa	Staffe, ganci(C)		-10	+10				
	Altri elementi oltre alle staffe e ai ganci (A)		-30	+30				
Posizione relativa cumulata	Staffe, ganci (4 X C, B)		-20*	+20*				
Larghezza / Altezza	Dimensione nominale < 150 mm		-10	+5				
	Dimensione nominale ≥ 150 mm		-20	+5				
Lunghezza	Armature la cui lunghezza é determinata da barre tagliate (senza pieghi)	L ≤ 2 m	-20	+10				
		2 m < L ≤ 4 m	-40	+10				
		L > 4 m	-50	+10				
	Armature la cui lunghezza é determinata da barre tagliate e sagomate (L)		-30	+10				
	Armature utilizzate per sormonto o tagliate su misura (per sempio chainages, semelles filantes, ch, rv, sf)		-50	+50				
Angoli	Angoli pieghi - caso angolo = 90° Angoli pieghi - caso altri angoli		0° -10°	+10° +10°				
Lunghezza parti dritte dopo curvatura (ganci e pieghi)			-5	+30				

* Nel caso di armature utilizzate per sormonto o tagliate su misura (per esempio chainages, semelles filantes), vedere nella figura la quota B, le tolleranze possono essere portate da ± 20 mm a ± 50 mm

Esempio di armatura di principio con quote da controllare



^a Cas où H ≥ 150

Data controllo

Nome et firma controllore