# Arte Ferro s.r.l.

**Flessibilità e Professionalità**

# **Arte Ferro** Quality

La Arte Ferro s.r.l. nasce da esperienze pluridecennali nella lavorazione dell'acciaio per impieghi strutturali in opere di ingegneria civile ed industriale. L'azienda, attenta alle dinamiche del mercato moderno, e alle nuove esigenze in termini di certificazioni e garanzie sui prodotti forniti, opera con un sistema di gestione della qualità certificato secondo lo standard internazionale UNI EN ISO 9001:2015, ed un sistema di gestione del processo "speciale" di saldatura certificato secondo la norma UNI EN ISO 3834-2.
Grazie al continuo impegno nel mantenimento degli elevati standard produttivi, fin da subito ha potuto registrarsi presso il Consiglio Superiore per i Lavori Pubblici come Centro di trasformazione per l'acciaio ai sensi del D.M. 14/01/2008 ed in seguito ha conseguito la certificazione secondo lo Standard UNI EN ISO 1090-1:2009-A1:2011 fino alla classe di esecuzione EXC-3, potendo cosi soddisfare qualsiasi richiesta in ambito costruttivo.

# WELDING COORDINATOR

## Direttore Tecnico di Stabilimento

Daniele Pratiffi, Perito Industriale con specializzazione in Meccanica, rappresenta una figura chiave del processo produttivo della società Arte Ferro s.r.l.
Attivo nella società fin dalle origini, da subito ha contribuito in maniera fondamentale al raggiungimento degli elevati standard produttivi che ora la contraddistinguono.
Iscritto al Collegio dei Periti Industriali e Periti Industriali Laureati della provincia di Rimini, Daniele Pratiffi ha da tempo intrapreso un percorso formativo legato all'ambiente della saldatura e della produzione di carpenteria, ottenendo la certificazione come II° livello UNI EN ISO 9712 in controlli non distruttivi nei metodi superficiali VT (Test Visivo), PT (Liquidi Penetranti), MT (Particelle Magnetiche).
Un'altro importante risultato ottenuto è stato l'ottenimento del diploma di Welding Inspector (Figura Professionale certificata da European Welding Foundation e da Istituto Italiano della Saldatura).
L' insieme delle qualifiche acquisite e dell'esperienza decennale nel settore consente a Daniele Pratiffi di ricoprire il ruolo di Welding Coordinator.

# **Divisione** Carpenteria Strutturale

Da anni Arte Ferro s.r.l. è attiva nella produzione di carpenteria in acciaio per usi strutturali in ambito civile ed industriale, forte dell'esperienza del proprio personale tecnico e delle collaborazioni con tecnici e studi di ingegneria esterni è in grado di soddisfare qualsiasi esigenza nell'ambito della progettazione, produzione e posa in opera di carpenteria strutturale.

## 05 Approvvigionamento

La Arte Ferro s.r.l. utilizza un sistema di monitoraggio dei propri fornitori che comprende sia audit periodici che il monitoraggio continuo delle prestazioni, tale attività le consente di valutare la costanza in termini di affidabilità e di qualità del prodotto/servizio fornito dei propri collaboratori.

Tutto il materiale acquistato e lavorato da Arte Ferro s.r.l. è completo di certificazioni secondo lo standard UNI EN 10204-3.1 (per travi e laminati commerciali) ed UNI EN 10204-2.2 ( per tutti i profili tubolari,lamiere o elementi realizzati da lamiere e bulloneria strutturale non soggetta a precarico UNI EN 15048) e di DoP (Dichiarazione di Prestazione) per l'utilizzo in opere di ingegneria conforme al regolamento (EU) 305/2011.

## 09 Locali Dedicati

La Arte Ferro Dispone di locali dedicati alle attività di fabbricazione di carpenteria strutturale con superficie coperta pari a 750mq dotati di grù a ponte con portata fino a 3,2 Ton e superficie scoperta adibita a deposito materiali pari a 16000mq

## Servizi

**01** Preventivi preliminari senza impegno

**02** Supporto in fase di progettazione delle strutture

**03** Progettazione strutturale fino al deposito della pratica sismica

**04** Sviluppo in 3d delle parti e degli assiemi costituenti la struttura tramite software di disegno SolidWorks ®

**05** Redazione di distinte di taglio e di approvvigionamento

**06** Redazione di welding maps e successivo registro di saldatura

**07** Prelievo di campioni dei materiali utilizzato e prove di laboratorio

**08** Controlli non distruttivi sulle saldature con metodi superficiali

**09** Locali Dedicati

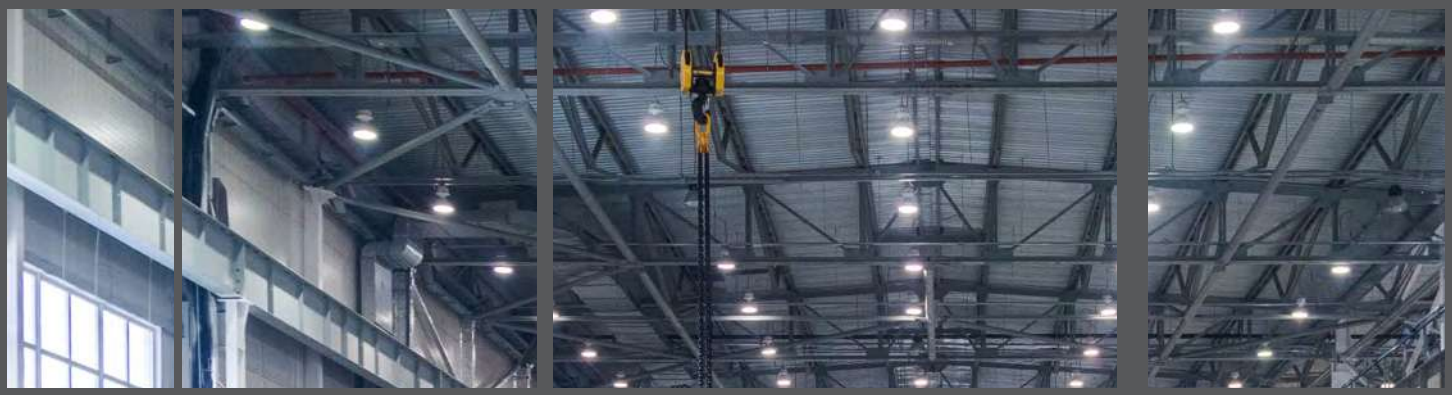
**10** Trattamento di zincatura a caldo confome alla norma UNI EN 1461

**11** Trattamento di verniciatura a liquido con prodotti poliuretanici, acrilici o epossidici

**12** Trattamento di verniciatura a polveri

**13** Posa in opera sia tramite personale interno che tramite aziende selezionate di comprovata affidabilità

**14** Trasporto, imballo, protezione



## 01 Preventivo

La fase di offerta è una fase chiave del processo produttivo di Arte ferro s.r.l. in quanto consente di analizzare nel dettaglio i prodotti da realizzare e di conseguenza di verificare e riesaminare la capacità dell'azienda di soddisfare i requisiti del cliente in termini di risorse, infrastrutture e lavorazioni.
Viene fornito a titolo gratuito e senza impegno.

## 02-03 Supporto & Sviluppo

Arte Ferro s.r.l. si avvale di collaborazioni interne ed esterne che le permettono di interfacciarsi con le varie realtà Italiane ed Estere per tutti gli scambi di informazioni necessari alla progettazione e sviluppo del prodotto. In questa fase, nel caso sia necessario, valuta anche attraverso consulenti esterni la necessità di eseguire ulteriori certificazioni di processo di saldatura.
Siamo in grado, grazie alla collaborazione con Studi Tecnici esterni, di fornire la progettazione strutturale della carpenteria da produrre secondo D.M. 17/01/2018, o Eurocodici.

## 04 Sviluppo in 3D

La Nostra Organizzazione come metodologia di produzione prevede una prima fase di sviluppo del progetto in modelli tridimensionali utilizzando software di modellazione SolidWorks ®, questa fase consente di analizzare ancora più approfonditamente le caratteristiche del progetto da realizzare, di valutare le dimensioni e le masse dei prodotti costituenti la struttura e di eseguire una distinta di taglio dettagliata per l'approvvigionamento dei materiali necessari.
Attraverso la piattaforma di condivisione eDrawings ® è possibile condividere i modelli 3d realizzati con il cliente o con i progettisti di fiducia del cliente.

## 06 Welding Maps

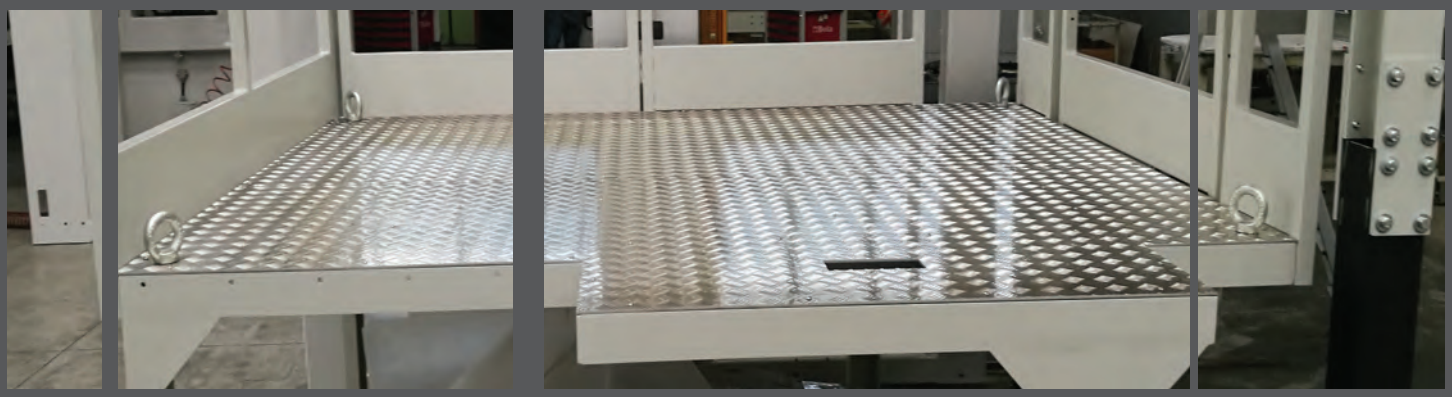
La Arte Ferro, attraverso la figura del coordinatore della saldatura, e all'occorrenza avvalendosi di collaboratori esterni specializzati nella consulenza e Certificazione di processi di saldatura, durante la fase di sviluppo dei disegni per la produzione, identifica attraverso la Welding Maps tutti i giunti saldati inserendoli nel registro di saldatura, documento che riassume per ogni elemento l'identificativo del giunto da realizzare, il tipo di preparazione da eseguire, il saldatore incaricato, il numero della wps di produzione utilizzata, la data in cui viene realizzata la saldatura e gli esiti degli eventuali controlli eseguiti.
Gli esiti dei controlli non distruttivi saranno ulteriormente documentati attraverso opportuni verbali di controllo a disposizione del cliente.
Attraverso la figura del coordinatore della saldatura sviluppa le Wps-p necessarie alla realizzazione del prodotto.

## 13 Posa in Opera

La Arte Ferro, si avvale di aziende di comprovata serietà e professionalità per la fase di posa in opera delle proprie strutture, in grado di poter soddisfare tutti i requisiti in termini di qualità e sicurezza sul lavoro

## 14 Trasporto

La Arte Ferro, durante la fase di riesame e di Supporto Progettazione e Sviluppo Prodotto valuta le richieste del cliente in termini di consegna e di packaging del materiale da spedire.
Il materiale prodotto ed imbancalato può essere spedito al pronto magazzino o al raggiungimento del primo carico utile.
Il materiale sarà consegnato completo del fascicolo che comprende DoP (Dichiarazione di Prestazione)
Dichiarazione del Direttore Tecnico sulle lavorazioni



# **DIVISIONE** Carpenteria Meccanica

Grazie al parco macchine, ed al personale qualificato all'interno dell'azienda, Arte Ferro s.r.l. è in grado di soddisfare molteplici richieste nell'ambito della fornitura di carpenteria meccanica e della subfornitura di elementi o parti di macchina.
In particolare forte dell'esperienza maturata e delle certificazioni in possesso è in grado di fornire lavorazioni di assemblaggio e di saldatura altamente qualificate.
Tali attività, se necessario comprendono anche la fornitura del materiale base, di eventuali particolari meccanici e se previsti di eventuali trattamenti superficiali finali

## 03 Sviluppo in 3d

La Nostra Organizzazione come metodologia di produzione prevede una prima fase di sviluppo del progetto in modelli tridimensionali utilizzando software di modellazione SolidWorks ®, questa fase consente di analizzare approfonditamente le caratteristiche del progetto da realizzare, di valutare le dimensioni e le masse dei prodotti costituenti la struttura, e di eseguire una distinta di taglio dettagliata per l'approvvigionamento dei materiali necessari.
Attraverso la piattaforma di condivisione eDrawings ® o in alternativa attraverso i più comuni file di interscmabio è possibile condividere i modelli 3d realizzati con il cliente o con i progettisti di fiducia del cliente.

## Servizi

**01** Preventivi preliminari

**02** Supporto allo sviluppo del prodotto

**03** Sviluppo in 3d delle parti e degli assiemi costituenti la struttura tramite software di disegno SolidWorks ®

**04** Redazione di distinte di taglio e di approvvigionamento

**05** Redazione di welding maps e successivo registro di saldatura

**06** Prelievo di campioni dei materiali utilizzato e prove di laboratorio

**07** Controlli non distruttivi sulle saldature con metodi superficiali

**08** Trattamento di zincatura a caldo confome alla norma UNI EN 1461

**09** Trattamento di zincatura elettrolitica

**10** Trattamento di verniciatura a liquido con prodotti poliuretanici

**11** Trattamento di verniciatura a polveri

**12** Trasporto, imballo, protezione

# **DIVISIONE** Carpenteria acciaio Inox

Gli acciai inossidabili (o Inox) sono caratterizzati da una maggior resistenza alla ossidazione e alla corrosione, specie in aria umida o in acqua dolce, rispetto ai cosiddetti "acciai al carbonio".
Tale capacità è dovuta principalmente alla presenza del cromo, nella lega, in grado di passivarsi e cioè di ricoprirsi di uno strato sottile e aderente di ossidi, che protegge superficialmente il metallo o la lega sottostante, dall'azione dell'ossigeno e degli agenti chimici esterni.

Grazie al parco macchine, ed al personale qualificato all'interno dell'azienda, Arte Ferro s.r.l. è in grado di realizzare e produrre manufatti in acciaio Inossidabile nell' ambito industriale dal trattamento di rifiuti alla conservazione e trattamento, impacchettamento di prodotti chimici o alimentari.

## 02 Locali Dedicati

Al fine di garantire la miglior qualità di lavorazione la nostra società ha dedicato dei locali per una superficie di circa 350mq alla lavorazione di lamiere e profilati in acciaio inox, i locali dispongono di gru a ponte con portata fino a 3,2 ton per la movimentazione dei particolari.

## 03 Saldatura TIG

Tutto il materiale in Acciaio INOX viene saldato con processo UNI 4063-141 TIG (Tungsten Inert Gas) con attrezzature di ultima generazione. Tale processo, ad elettrodo infusibile di tungsteno sotto protezione di GAS inerte (ARGON) permette di ottenere saldature di estrema precisione mantenendo inalterate le caratteristiche del materiale base

## Servizi

**01** Preventivi preliminari

**02** Locali Dedicati

**03** Saldatura TIG

**04** Supporto allo sviluppo del prodotto

**05** Sviluppo in 3d delle parti e degli assiemi costituenti la struttura tramite software di disegno SolidWorks ®

**06** Redazione di distinte di taglio e di approvvigionamento

**07** Redazione di welding maps e successivo registro di saldatura

**08** Prelievo di campioni dei materiali utilizzato e prove di laboratorio

**09** Controlli non distruttivi sulle saldature con metodi superficiali

**10** Trasporto, imballo, protezione

Dettaglio di particolari saldati in acciaio INOX AISI 304 prima del trattamento di decapaggio

# **DIVISIONE** Carpenteria Leggera

Questo settore rappresenta da sempre il punto di forza di Arte Ferro s.r.l. da anni realizza cancelli per svariate destinazioni d'uso, passando dal residenziale all'industriale, e da linee classiche in ferro forgiato a linee più moderne, tutti cancelli prodotti, ad anta a battente, anta scorrevole o cantilever vengono forniti completi di certificazione secondo UNI EN 13241.
Oltre ai cancelli, l'organizzazione è in grado di soddisfare qualsiasi esigenza legata alla realizzazione di recinzioni su misura o in alternativa alla fornitura e posa in opera di recinzioni industriali, inclusa la fornitura di parapetti e balaustre per terrazzi e scale conformi ai requisiti di resistenza del D.M. 17/01/2018

## 04 Rendering

La Arte Ferro s.r.l. dopo aver sviluppato il modello tridimensionale del progetto utilizzando software di modellazione SolidWorks ®, è in grado di fornire ai propri clienti a titolo gratuito i rendering dei manufatti da costruire, oltre a tutti gli elaborati grafici necessari per la valutazione delle opere in diversi formati file compresi file di autocad (.dwg), file portabili per la stampa (.pdf), e modelli 3d (.easm) visualizzabili attraverso la piattaforma gratuita eDrawings.

## Servizi

**01** Rilievi e sopralluoghi

**02** Preventivi preliminari

**03** Sviluppo in 3d delle parti e degli assiemi costituenti la struttura tramite software di disegno SolidWorks ®

**04** Redazione di Rendering ed elaborati grafici

**05** Certificazione dei cancelli secondo la norma UNI EN 13241-1

**06** Redazione di welding maps e successivo registro di saldatura

**07** Trattamento di zincatura a caldo conforme alla norma UNI EN 1461

**08** Trattamento di verniciatura a liquido con prodotti poliuretanici

**09** Trattamento di verniciatura a polveri

**10** Trasporto, imballo, protezione

**11** Posa in opera dei manufatti sia attraverso personale interno che attraverso aziende esterne di comprovata serietà

## 01 Cancelli

Arte Ferro s.r.l. produce vari modelli di cancelli adatti a soddisfare qualsiasi esigenza, passando da cancelli realizzati in ferro pieno ed arricchiti da lavorazioni per forgiatura a cancelli in semplice ferro battuto per finire a cancelli industriali anche di grandi dimensioni
Tutti i cancelli di nostra produzione, compresi quelli a profilo completamente cieco e quelli automatizzati vengono forniti completi di, Dichiarazione di Prestazione DoP ai sensi del regolamento (UE) 305/2011 e di Marcatura di Conformità "CE" secondo UNI EN 13241-1, i cancelli di nostra produzione possono essere forniti completi di basamento autoportante, soluzione progettuale che consente di fornire il prodotto completo delle strutture di supporto e dei meccanismi di movimentazione, ottimizzando i tempi di posa in opera e garantendo la stabilità statica e funzionale nel tempo del cancello stesso.

## 02 Cancelli CANTILEVER

Di particolare interesse è la produzione di cancelli CANTILEVER o autoportanti, tali cancelli consistono in una struttura metallica autoportante e consentono lo scorrimento senza la necessità di posare ingombrani e scomode (specialmente in ambiti produttivi) guide a terra

## 03 Recinzioni

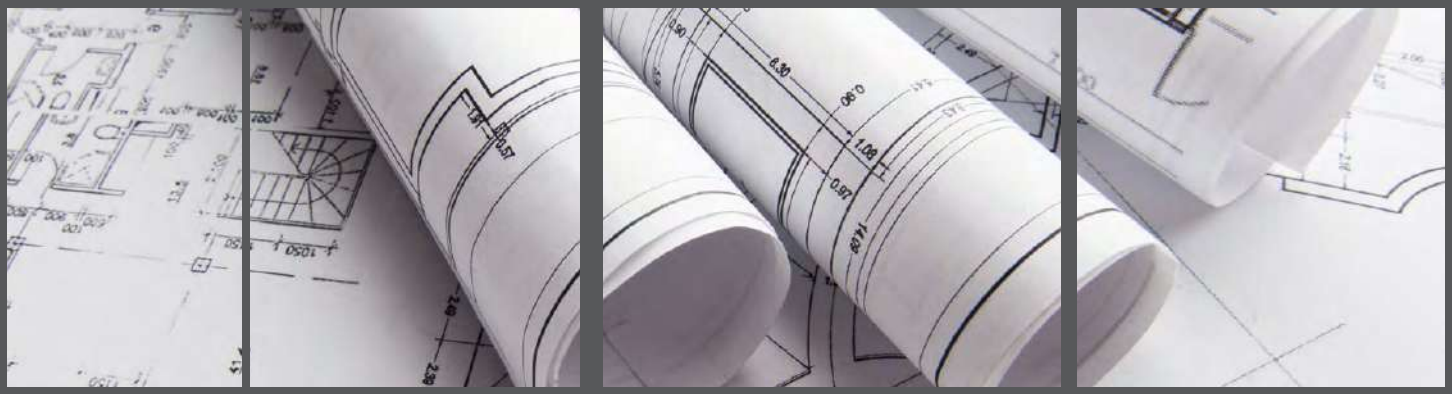
Recinzioni per ville, condomini, industrie realizzate in pannelli su misura, ideati per semplificare ed ottimizzare le attività di posa in opera, le recinzioni possono essere prodotte seguendo le più svariate linee, dalle più semplici e lineari alle forgiate di pregio e qualità ineccepibile.

## 05 Parapetti

Parapetti e balaustre, per balconi, terrazzi scale interne ed esterne, prodotti nel rispetto delle attuali normative che ne regolano la progettazione e la produzione, che prevedono per tutti i parapetti ad uso civile non soggetti ad affollamento una resistenza minima alle spinte laterali di 2kN/m, all'occorrenza è possibile fornire anche opportuna relazione tecnica per il prodotto da realizzare!
Anche questi prodotti, nel rispetto delle caratteristiche geometriche essenziali definite da apposite normative UNI (es. UNI EN ISO 10809) vengono realizzati e forniti nelle più svariate linee e metodologie costruttive, sempre certificati secondo lo standard UNI EN 1090 rientrandone pienamente nel campo di applicazione come chiarito dallo standard UNI  CEN/TR 17052.

## 07 Scale

La Arte Ferro s.r.l. grazie al proprio bagaglio di esperienze nel settore è in grado di realizzare qualsiasi tipo di scala, sia da interno che da esterno, all'occorrenza avvalendosi di collaborazioni esterne è possibile fornire anche la progettazione necessaria.
E' possibile realizzare scale in ferro di qualsiasi tipo, passando dalle comuni scale di emergenza alle scale di tipo moderno.
Tutte le scale possono essere corredate se necessario di opportuni parapetti in linea con la tipologia costruttiva.



# UFFICIO TECNICO Technical Services

Motivo d'orgoglio e di distinzione per la società Arte Ferro s.r.l. è la presenza di un ufficio tecnico dotato delle più avanzate soluzioni software per la modellazione ed il disegno in 3D.

## 01 Rilievi

Arte Ferro è in grado di fornire attraverso il proprio personale tecnico il servizio di rilievo e sopralluogo in cantiere, sia in fase preliminare che in fase esecutiva. Questa fase è di cruciale importanza per la redazione dell'offerta economica e per la valutazione delle opere sia in merito a quelle da realizzare sia in merito a quelle propedeutiche per la fornitura dei manufatti.

## 02 Modellazione 3D

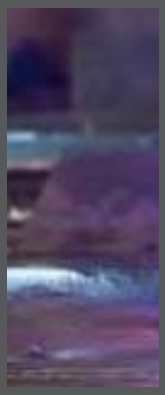
La fase di modellazione delle parti e dell'insieme costituente la struttura o l'opera da realizzare è la fase immediatamente successiva a quella dei rilievi.
Tale fase permette di avere un'idea precisa del materiale da produrre nelle quantità e complessità. Permette inoltre di realizzare facilmente la distinta di taglio e di acquisto facilitando e rendendo più precisa la stesura del preventivo di spesa
La modellazione 3d permette di avere una visione chiara e precisa di quanto si debba realizzare includendo anche l'ambiente con lo stato di fatto, le opere provvisorie e le opere necessarie al completamento.

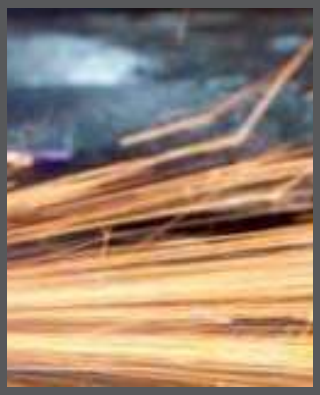
## 03 Condivisione

Ampio spazio alla condivisione di informazioni, l'ufficio tecnico è in grado di operare sui più comuni formati di file per i disegni tecnici ed i modelli 3d, in particolare può usare per interscambio il formato propietario di SolidWorks .sldprt .sldasm .sldrw, il formato di interscambio .iges o .parasolid, il formato di autocad .dwg, il formato per la stampa portabile .pdf.
E' inoltre possibile condividere i modelli 3d anche attraverso il formato .easm per cui è disponibile il visualizzatore gratuito.

## 04 Supporto in Cantiere

La Arte Ferro s.r.l. su richiesta è in grado di fornire assistenza di cantiere per le attività di posa in opera nel caso che vengano realizzate da aziende esterne, tale attività può prevedere, il tracciamento della struttura per il posizionamento, la fornitura della sequenza di posa in opera e/o di sollevamento, l'eventuale controllo del serraggio dei giunti bullonati e dei connettori di fondamenta.





# **Parco Macchine** Lavorazioni

La Arte Ferro s.r.l. Dispone di due stabilimenti:
Il primo storico con con superficie totale pari a 2700m2 di cui 500 m2 coperti, adibiti alle attività produttive per lavorazione lamiere ed in parte dedicato alle carpenteria in acciaio INOX corredato di un locale di superficie pari a 60m2 destinato alle attività di verniciatura a liquido.
Il secondo di recente ultimazione dispone di una superficie coperta pari a 750m2 destinati alla produzione di carpenteria in acciaio, ed annessi 17000m2 di piazzale per lo stoccaggio dei materiali

## 01 Mezzi di sollevamento:

n° 03 gru a ponte portata 3,2 Ton;
n° 01 gru a ponte portata 2 Ton;

## 02 Taglio

n° 01 linea di taglio plasma formato massimo 3000x1500x20mm;
n° 02 troncatrici a nastro dimensioni massime elemento lavorabile L350mm x H230mm;
n° 01 troncatrice a disco dimensioni massime elemento lavorabile mm 80x8 o 60x60;
n° 01 cesoia a ghigliottina per lamiera formato massimo lavorabile mm 2000x8;

## 03 Piegatura

n° 01 pressa piegatrice per lamiera Gilardi da 210ton formato massimo lavorabile mm 4000;

## 04 Foratura

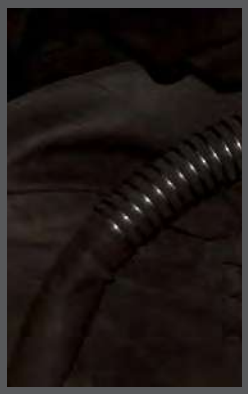
n° 01 punzonatrice OMERA foro massimo diametro 28 su spessore 20
n° 01 punzonatrice FICEP foro massimo diametro 20 su spessore 10
n° 02 Trapani a colonna Foro massimo diametro 30mm
n° 01 Trapano Radiale Bergonzi foro massimo diametro 55mm

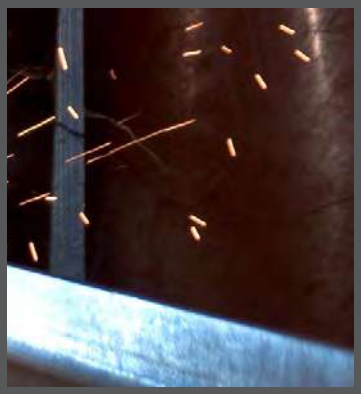
## 05 Lavorazioni Meccaniche

n° 01 Tornio Parallelo BIMAK passaggio barra 105mm distanza fra le punte 2000mm diametro massimo lavorabile sulla tavola 550mm
n° 01 Fresa da attrezzista corsa tavola 1000mm visualizzata su 4 assi

## 06 Saldatura

n° 06 Saldatrici a filo MAG con potenza fino a 500A di cui due moderne KEMPI FASTMIG 450
n° 02 saldatrici TIG KEMPI per alluminio e aciaio INOX





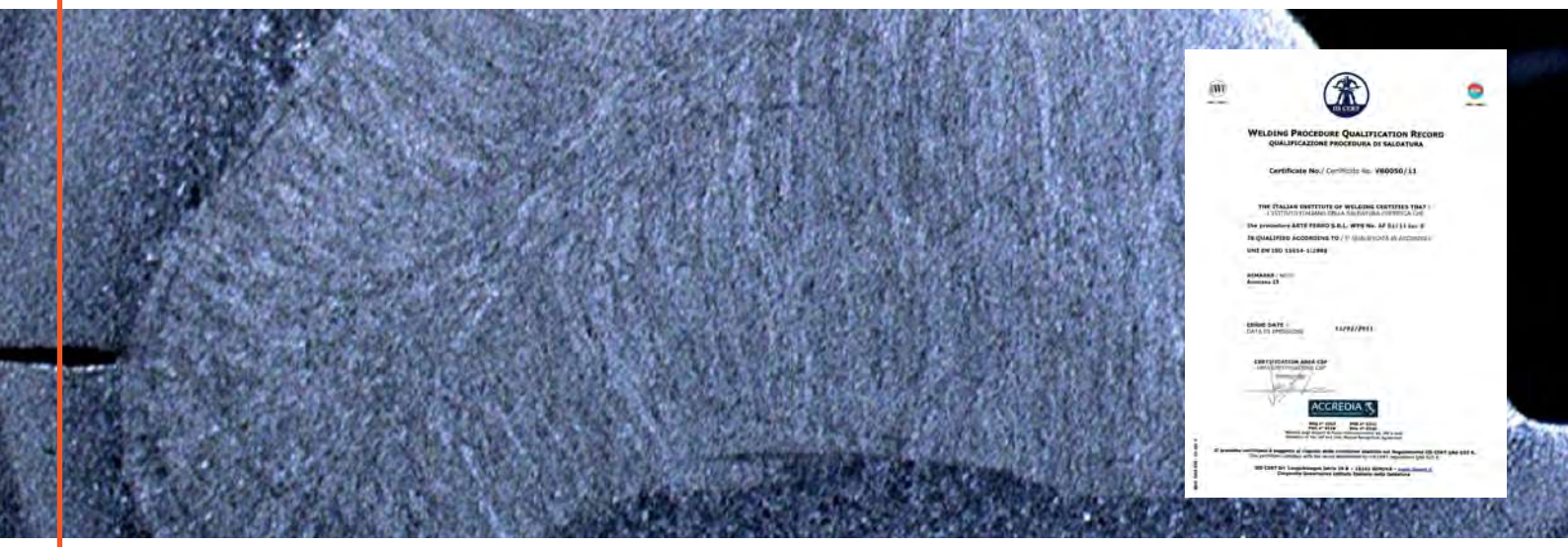
# SALDATURE CERTIFICATE

## UNI EN ISO 3834-2
## UNI EN ISO 1090-1:2009/A1:2001 EXC1,EXC2,EXC3

La Arte Ferro s.r.l. dispone al proprio interno di procedure di saldatura certificate da ente terzo secondo lo standard internazionale UNI EN ISO 15614 e di saldatori qualificati da Istituto Italiano della Saldatura (IIS) secondo lo standard UNI EN ISO 9606.

Il campo di applicazione delle procedure in possesso copre tutti gli acciai strutturali della famiglia del materiale secondo UNI EN ISO/CTR 15608 gruppo 1.2 dal grado S235JR fino al S355J2 con procedimento UNI EN 4063-135 elettrodo fusibile continuo (filo)sotto protezione di Gas Attivo MAG con spessori variabili in base al tipo di giunto da realizzare fra i quali:

Giunto ad angolo (Fillet Weld) multi layer per spessori >=5mm e con qualsiasi altezza di gola.
Giunto ad angolo (Fillet Weld) single layer, con spessore da 7,5 a 30mm, su spessore da 5 a 20mm ed altezze di gola da 4,5 a 9mm;
Giunto ad angolo (Fillet Weld) flangia su tubo single layer, con tubo spessore da 3 a 12mm, flangia spessore da 5 a 20mm ed altezze di gola da 4,8 a 9,7mm, diametro esterno del tubo maggiore o uguale a 44,45mm;
Giunto testa a testa (Butt Weld) multi layer per spessore da 3mm fino a 24mm con qualsiasi altezza di gola.



# N.D.T. Ispezioni e Controlli

Aspetto importante del processo di produzione della società Arte Ferro srl sono le ispezioni ed i controlli di qualità sui giunti saldati.
Forte dell'esperienza del personale interno certificato di II° livello UNI EN 9712 in Non Destructive Testing nei metodi VT (visivo) PT (liquidi Penetranti) e MT (Particelle magnetiche), può offrire ai propri clienti la garanzia di un accurato quanto meticoloso controllo di tutti i giunti saldati, controllo che in una prima fase avviene con un test visivo (VT) ed in seguito viene approfondito generalmente con l'esecuzione di test a Liquidi Penetranti (PT) sui giunti di maggiore interesse.
Oltre ai metodi sopra descritti, qualora il committente o il progettista lo ritengano opportuno l'organizzazione grazie alla collaborazione con aziende specializzate nel settore, è in grado di fornire anche controlli volumetrici con metodo ad Ultrasuoni (UT) e radiografici (RT).

## VT Visual Test

Il metodo di prova non distruttivo definito Visual test rappresenta il metodo principe per i controlli non distruttivi grazie alla flessibilità di applicazione ed ai costi decisamente limitati permette di effettuare una prima analisi del giunto saldato.
Tale tecnica viene richiesta da svariate normative e capitolati tecnici, tra le quali la 1090 e la 3834 che richiedono personale opportunamente addestrato e qualificato secondo la ISO 9712.

## PT Liquidi Penetranti

L'ispezione con liquidi penetranti è un metodo particolarmente idoneo per evidenziare e localizzare discontinuità superficiali, quali cricche, porosità, ripiegature, in modo veloce ed economico e con grande accuratezza su tutte le tipologie di materiali, acciai, leghe di rame, leghe di alluminio, vetro, plastica ad altro, senza alcune limitazione della forma dei componenti stessi.

## MT Particelle Magnetiche

L'ispezione con particelle magnetiche è un metodo di controllo particolarmente efficace nell' individuazione di discontinuità superficiali e sub-superficiali presenti in materiali ferromagnetici.
Questo tipo di controllo sfrutta le proprietà magnetiche del pezzo da analizzare pertanto non può essere eseguito su tutti i tipi di materiali , come ad esempio su acciaio INOX austenitico

## UT test a Ultrasuoni

Il metodo ad Ultrasuoni è un metodo volumetrico che permette di determinare le caratteristiche e la posizione di discontinuità interne attraverso l'utilizzo di Ultrasuoni, il pregio principale di questo controllo è che può essere eseguito in officina o in qualsiasi ambiente, per contro è un controllo che salvo rari casi non prevede l'evidenza del controllo (non è possibile avere foto o immagini della discontinuità come comprovante) ed è fortemente vincolata all'esperienza ed abilità dell'operatore, per cui con oneri maggiori rispetto a tutti gli altri controlli

# ARTE FERRO Certificazioni

## 01 Certificazioni di sistema

- UNI EN ISO 9001:2015 (sistemi di gestione per la qualità)
- UNI EN ISO 3834-2
- DM.14/01/2008 Denuncia Come Centro di Trasformazione per l'acciaio

## 02 Certificazioni di processo

- UNI EN ISO 15614 (qualifica dei procedimenti di saldatura)
- UNI EN ISO 1090-1:2009 A1:2011

## 03 Certificazioni del personale

- UNI EN ISO 9606 (Qualifica del personale di saldatura)
- UNI EN ISO 9712-VT (Controllo visivo)
- UNI EN ISO 9712-PT (Liquidi Penetranti)
- UNI EN ISO 9712-MT (Particelle Magnetiche)
- UNI EN ISO 14731- Welding inspector (personale addetto al coordinamento delle attività di saldatura)

RINA SERVICES

Organismo Notificato/Notified body N.ro 0474
RINA Services S.p.A.
Via Corsica, 12 – 16128 Genova (GE)
Italy

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA /
CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL
N./No. 0474-CPR-0888

In conformità al Regolamento N. 305/2011/EU del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 (Regolamento Prodotti da Costruzione o CPR), questo certificato si applica ai prodotti da costruzione /
In compliance with Regulation No. 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product

**Componenti strutturali e kit per strutture di acciaio /**
***Structural components and kits for steel structures***

come descritto nell'Allegato al presente certificato / as described in the annex to this certificate

prodotto dal fabbricante / produced by the manufacturer

**ARTE FERRO S.R.L.**
**Strada Piagola, 3 - 47866 Sant'Agata Feltria (RN)**

nello stabilimento di produzione / in the manufacturing plant

**Strada Piagola, 3 - 47866 Sant'Agata Feltria (RN)**

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione descritte nell'Allegato ZA della norma /
This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard

**EN 1090-1:2009/A1:2011**

nell'ambito del sistema 2+, sono applicate e che / under system 2+, are applied and that

**Il controllo della produzione in fabbrica soddisfa tutti i requisiti prescritti di cui sopra /**
***the factory production control fulfills all the prescribed requirements set out above***

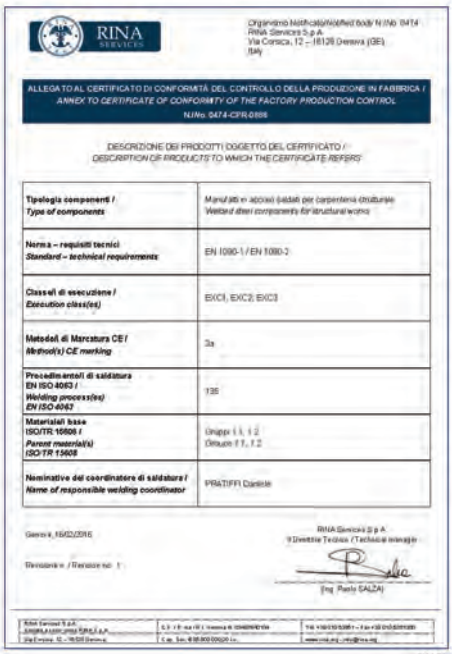
Il presente certificato è stato emesso la prima volta il 29/07/2014 ed ha validità sino a che i metodi di prova e/o i requisiti dal controllo della produzione in fabbrica stabiliti nella norma armonizzata di cui sopra, ottenuti per validare la prestazione dalle caratteristiche dichiarate, non cambino, e il prodotto e le condizioni di produzione nello stabilimento non subiscano modifiche significative.
*This certificate was first issued on 29/07/2014 and will remain valid as long as the test methods and/or factory production control requirements included in the harmonised standard set out above, used to assess the performance of the declared characteristics, do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.*

Genova, 15/02/2016

RINA Services S.p.A.
Il Direttore Tecnico / Technical Manager

Revisione n. / Revision no. 1

[Ing. Paolo SALZA]


RINA SERVICES

Organismo Notificato/Notified body N.ro 0474
RINA Services S.p.A.
Via Corsica, 12 – 16128 Genova (GE)
Italy

ALLEGATO AL CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA /
*ANNEX TO CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL*
N./No. 0474-CPR-0888

DESCRIZIONE DEI PRODOTTI OGGETTO DEL CERTIFICATO /
*DESCRIPTION OF PRODUCTS TO WHICH THE CERTIFICATE REFERS*

| | |
|---|---|
| **Tipologia componenti /** ***Type of components*** | Manufatti in acciaio saldati per carpenteria strutturale / *Welded steel components for structural works* |
| **Norma – requisiti tecnici** ***Standard – technical requirements*** | EN 1090-1 / EN 1090-2 |
| **Classe/i di esecuzione /** ***Execution class(es)*** | EXC1, EXC2, EXC3 |
| **Metodo/i di Marcatura CE /** ***Method(s) CE marking*** | 3a |
| **Procedimento/i di saldatura** **EN ISO 4063 /** ***Welding process(es)*** ***EN ISO 4063*** | 135 |
| **Materiali base** **ISO/TR 15608 /** ***Parent material(s)*** ***ISO/TR 15608*** | Gruppo / 1.1, 1.2<br>Gruppo / 1.1, 1.2 |
| **Nominativo del coordinatore di saldatura /** ***Name of responsible welding coordinator*** | PRATIFFI Daniele |

Genova, 15/02/2016

RINA Services S.p.A.
Il Direttore Tecnico / Technical Manager

Revisione n. / Revision no. 1

[Ing. Paolo SALZA]

IQNet

THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

CERTIFICATE

*CISQ/RINA as an IQNet Partner hereby states that the organization:*

**ARTE FERRO S.R.L.**

STRADA PIAGOLA, 3 - FRAZ. ROCCA PRATIFFI 47866 Sant'Agata Feltria (RN) ITALIA

*for the following scope:*

DESIGN, CONSTRUCTION AND INSTALLATION OF GATES, FENCES, RAILINGS AND METAL STRUCTURAL WORKS

*has implemented and maintains a*

**Quality Management System**

*which fulfills the following standard:*

**ISO 9001:2015**

*Issued on: 2017-09-08*
*First Issued on: 2011-09-14*

*Registration Number:* **IT-76474**

*Michael Drechsel*
*President of IQNET*

CISQ
*Ing. Claudio Provetti*
*President of CISQ*

# **ARTE FERRO** Politica per la qualità

L'organizzazione persegue come obiettivo la soddisfazione del Cliente, in termini di conformità ai requisiti contrattuali e di norma, competitività di prezzi, rispetto dei tempi di consegna, e di contenimento ad un livello minimo, di contestazioni derivanti da reclami e non conformità.
La Direzione di ARTE FERRO considera la capacità ed abilità individuale, la consapevolezza, il coinvolgimento, la motivazione del personale verso la qualità, fattori fondamentali della propria capacità di conseguire gli obiettivi aziendali.
Utilizza la Gestione per la Qualità come strumento per il conseguimento di un livello di qualità corrispondente ai propri obiettivi, e per l'attuazione di metodi di lavoro che, attraverso il controllo dei processi e l'ottimizzazione dei risultati e il miglioramento continuo delle prestazioni, facciano conseguire migliori risultati economici ed una maggiore penetrazione nel mercato, e consentono di acquisire e fidelizzare una clientela qualificata.
Con questa Dichiarazione di Politica della Qualità, e con il Manuale, la Direzione della ARTE FERRO comunica alle Parti Interessate ed al personale i propri intendimenti e i metodi messi in atto a questo scopo.
Attraverso il Sistema di Gestione per la Qualità, la Società ARTE FERRO pianifica, attua, controlla, i processi per conseguire, monitorare e misurare il grado di attuazione degli obiettivi, valuta azioni atte a correggere, prevenire, migliorare l'efficacia ed efficienza del sistema e gli obiettivi in tema di qualità.
La Direzione della ARTE FERRO S.r.l. assegna al Sig. Daniele Pratiffi l'incarico di Responsabile della Direzione per la Qualità, con il compito di sviluppare, attuare il Sistema, riferire sul grado di attuazione e sulle prestazioni, e di rappresentare la Società ARTE FERRO, nei confronti del proprio personale e dei terzi, per quanto concerne la Qualità.

## UNI EN ISO 3834-2:2006

Requisiti di Qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici- Parte 2: Requisiti Estesi
La norma definisce i requisiti di qualità estesi per la saldatura per fusione dei materiali metallici sia in officina che nel cantiere di messa in opera.
E' necessario conformarsi alla parte 2 della norma per poter saldare costruzioni destinate a zone sismiche, strutture soggette a fatica è per poter accedere alla classe di esecuzione XEC-3 della norma UNI EN 1090.

## UNI EN ISO 9001:2015

Sistemi di Gestione per la qualità.
la norma specifica i requisiti di un sistema di gestione per la qualità quando un'organizzazione:
1. ha l'esigenza di dimostrare la propria capacità di fornire con regolarità prodotti e servizi che soddisfano i requisiti del cliente e i requisiti cogenti applicabili
2. mira ad accrescere la soddisfazione del cliente tramite l'applicazione efficace del sistema, compresi i processi per migliorare il sistema stesso e assicurare la conformità ai requisiti del cliente ed ai requisiti cogenti applicabili
Tutti i requisiti sono di carattere generale e previsti per essere applicabili a tutte le organizzazioni, indipendentemente da tipo o dimensione, o dai prodotti forniti.

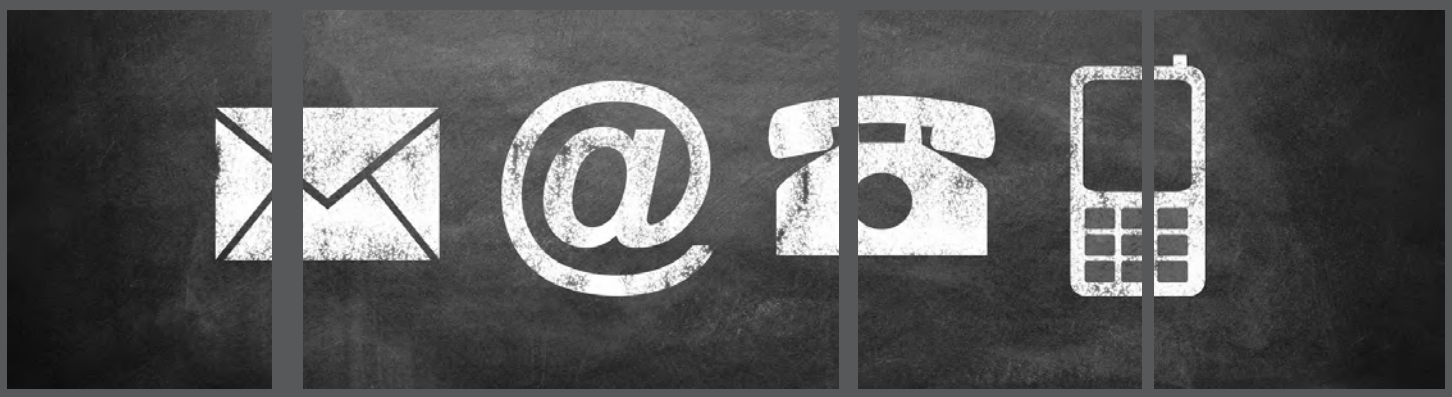
## Attestato di denuncia come Centro di Trasformazione

Si definisce Centro di trasformazione un impianto esterno alla fabbrica e/o al cantiere, fisso o mobile, che riceve dal produttore di acciaio elementi base (barre o rotoli, reti, lamiere o profilati, profilati cavi, ecc...) e confeziona elementi strutturali direttamente impiegabili in cantiere, pronti per la messa in opera o per successive lavorazioni.
Tale denuncia è un requisiti Italiano definito dal D.M 17/01/2018 meglio noto come NTC 2018 che prevede che tutte le aziende che vogliano produrre o fornire materiale per uso struttura direttamente impiegabile in opere di ingegneria debbano presentare domanda di denuncia presso il Consiglio Superiore per i Lavori Pubblici.
Tale requisiti ha introdotto l'obbligo per tutte le aziende che operano nella carpenteria metallica di dotarsi di un sistema di gestione della qualità certificato secondo lo standard ISO 9001-2018 e di certificazione del processo di saldatura secondo lo standard ISO 3834.

ATTESTATO DI DENUNCIA DELL'ATTIVITA' DI CENTRO DI TRASFORMAZIONE
N. 3414/16
ARTE FERRO Srl
OFFICINA PER LA PRODUZIONE DI CARPENTERIA METALLICA

CERTIFICATO N. 3834-300/11/S
CERTIFICATE No.
ARTE FERRO S.R.L.
ISO 3834-2:2006

CERTIFICATO N. 24522/11/S
CERTIFICATE No.
ARTE FERRO S.R.L.
ISO 9001:2015



# Arte Ferro s.r.l.

Sede Operativa ed Amministrativa
Via Strada Piagola n°3
47866 Sant'Agata Feltria (RN)

Sede Operativa
Zona Industriale Loc. Pantiera
47864 Ponte Messa Pennabilli (RN)

Tel.: +39 0541 929435
Partita IVA: 01467540416
REA Rimini: RN-312616
info@arte-ferro.it
info@pec.arte-ferro.it

Direzione Tecnica
**Per.Ind. Daniele Pratiffi**
+39 333 1233164

*Collaboratori Esterni*

# Nova Servizi s.r.l.

Via A.Giorgioni 6
47863 Novafeltria (RN)
Partita IVA 04247820402
**Geom.Santini Daniele**
+39 333 854 7928
novaservizisrl@gmail.com
nova.servizi@pec.it

# M.O.M. s.n.c.

Via Piave 26
47822 Santarcangelo di Romagna (RN)
Partita IVA 03780960401
REA RN-308548
**Mancini Alain**
+39 338 3521834
alain.mancini@gmail.com
momsnc@pec.it

*www.arte-ferro.eu*
*www.arte-ferro.it*