



**Sistema di gestione qualità, sicurezza, ambiente**  
**CAMPO DI APPLICAZIONE**  
**DEL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO**

**MOD 00 01**  
Rev. **02**  
Data **11/04/2022**  
Pagina **1** di **1**

<b>Ragione sociale</b>	FRIULFORGIA S.r.l. Unipersonale
<b>Sede Legale</b>	Via I Maggio, 30 - 20014 Nerviano (MI)
<b>Sede Operativa</b>	Località Pannellia, 55 - 33039 Sedegliano (UD)
<b>Anno Costituzione</b>	2008
<b>Settore attività</b>	Siderurgia
<b>N. dipendenti medio</b>	65
<b>Superficie del sito</b>	Lo stabilimento occupa un'area di circa 66.000m <sup>2</sup> di cui circa 14.750m <sup>2</sup> coperti. È costituito attualmente da due corpi di fabbrica, uno destinato alla forgia (8.700m <sup>2</sup> ) e il più recente alle lavorazioni meccaniche (6.050m <sup>2</sup> ).
<b>Capacità produttiva</b>	Pezzi forgiati (grezzi, sgrossati, trattati termicamente, lavorati meccanicamente) in acciaio al carbonio, acciaio inossidabile, acciai legati, duplex, super duplex. Peso massimo di 35 t, lunghezza massima 14.000 mm, diametro massimo 2.500 mm. Barre: tondi di diametro da 200 mm a 800 mm e lunghezza fino a 11.000 mm; quadri da 200 mm a 800 mm e lunghezza fino a 11.000 mm; piatti di spessore da 120 mm a 1.000 mm, larghezza da 200 mm a 2.000 mm e lunghezza fino a 11.000 mm.
<b>Lavorazioni svolte all'interno del sito</b>	Forgiatura, trattamenti termici (quali normalizzazione, bonifica, ricottura, solubilizzazione, rinvenimento, raffreddamento controllato), taglio, lavorazioni meccaniche quali tornitura (tornio orizzontale diametro massimo 2.000 mm e lunghezza massima 1.600 mm; tornio verticale diametro massimo 2.700 mm e altezza massima 2.300 mm; tornio Tacchi diametro massimo tornibile sul banco 2.400 mm, diametro massimo tornibile sul carro 2.100 mm, lunghezza massima 20.000 mm e peso massimo 60 t), fresatura (2 x 2,5 x 14 m), foratura profonda (diametro massimo 900 mm e lunghezza massima 1.600 mm), rettifica, barenatura, finitura, finitura spinta di tornitura e controlli qualità.
<b>Lavorazione affidate a terzi in outsourcing</b>	Sgrossatura, finitura, trattamenti termici, trattamenti superficiali (nitrurazioni, cementazioni, tempra a induzione, tempra sottovuoto, riporti in PVD-CVD, decapaggio), saldatura, controlli NDT, verniciatura.
<b>Settori produttivi</b>	Alberi, boccole e forgiati per costruzioni navali; alberi componenti per ingranaggi (ruote, pignoni). Componenti per recipienti a pressione e impianti offshore, industria della carta, settore energetico (turbine, generatori, compressori) eolico ed idrico, nucleare, industria siderurgica e del cemento.