

# CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA

Certificato No.:  
0496-CPR-0024 Rev. 1.0

Data prima emissione:  
06 maggio 2014

Il presente Certificato è costituito da 2 pagine incluso l'allegato

In conformità al Regolamento 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

## **Realizzazione di componenti strutturali metallici in acciaio**

realizzati in acciaio fino alla classe di esecuzione EXC 4 in accordo ai requisiti tecnici della norma EN1090-2, con metodi di dichiarazione delle proprietà di prodotto 3a (ulteriori dettagli sul processo di saldatura e sul personale sono riportati nell'allegato)

fabbricati da o per

## **Metalmecchanica Pulsoni S.r.l.**

Zona Industriale Vocabolo Stibi - 05022 Amelia (TR) - Italia

e fabbricati nello stabilimento di produzione

## **Metalmecchanica Pulsoni S.r.l.**

Zona Industriale Vocabolo Stibi - 05022 Amelia (TR) - Italia

Questo Certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione della costanza della prestazione e le prestazioni descritte nell'Allegato ZA della norma

## **EN1090-1:2009; EN1090-1:2009/AC:2010; EN1090-1:2009+A1:2011**

nell'ambito del sistema 2+ sono applicate e che il controllo di produzione in fabbrica soddisfa tutti i requisiti prescritti sopra elencati.

Questo Certificato rimane valido sino a che i metodi di prova e/o i requisiti di controllo della produzione in fabbrica stabiliti nella norma armonizzata, utilizzati per valutare la prestazione delle caratteristiche dichiarate, non cambino, e i prodotti e le condizioni di produzione nello stabilimento non subiscano modifiche significative.

Luogo e Data:  
**Vimercate (MB), 02 maggio 2017**

Per l'Organismo Notificato 0496:  
DNV GL Business Assurance Italia S.r.l.

**Nicola Privato**  
Management Representative

Certificato No.: 0496-CPR-0024 Rev. 1.0  
Luogo e Data: Vimercate (MB), 02 maggio 2017

## Allegato al Certificato

In conformità all'allegato B della specifica tecnica armonizzata EN1090-1: 2009; EN1090-1: 2009/AC:2010; EN1090-1: 2009+A1:2011, la fabbrica e l'impianto di saldatura soddisfano i requisiti per il controllo della produzione in fabbrica per le seguenti attrezzature e personale:

1. Norme utilizzate per il controllo delle attività di saldatura: **ISO 3834-2:2005**
2. Processi di saldatura e gruppi materiali base (in accordo a ISO/TR 15608):

Processo di saldatura (ISO 4063)	Gruppi materiale base (ISO/TR 15608)
111	Gruppo 1 / Sub 1.1 - 1.2 - 1.4
121	Gruppo 1 / Sub 1.1 - 1.2 - 1.4
131	Gruppo 1 / Sub 1.1 - 1.2 - 1.4
135	Gruppo 1 / Sub 1.1 - 1.2 - 1.4
141	Gruppo 1 / Sub 1.1 - 1.2 - 1.4

3. Responsabile del Coordinamento di saldatura:

Nome	Valutazione delle competenze *
Cesidia Pulsoni	Mediante audit

(\*) In accordo a ISO14731