

CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA

Certificato No.:
0496-CPR-0047 Rev. 3

Data prima emissione:
05 settembre-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 e alluminio

realizzati in acciaio fino alla classe di esecuzione EXC 3 in accordo ai requisiti tecnici della norma EN1090-4, con metodi di dichiarazione delle proprietà di prodotto 1 e 2 e realizzati in alluminio fino alla classe di esecuzione EXC 3 in accordo ai requisiti tecnici della norma EN1090-5, con metodi di dichiarazione delle proprietà di prodotto 1 e 2 (ulteriori dettagli sul processo di saldatura e sul personale sono riportati nell'allegato) fabbricati da

ABAGRIGLIATI S.r.l.

Via dell'Artigianato,n.10 – 35010 Massanzago (PD) - Italia

e fabbricati nello stabilimento di produzione

ABAGRIGLIATI S.r.l.

Via dell'Artigianato, n. 10- 35010 Massanzago (PD) - 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, 06 novembre 2023



SGQ N° 003 A
SGA N° 003 D
SGE N° 007 M
SCR N° 004 F

EMAS N° 009 P
PRD N° 003 B
PRS N° 094 C
SSI N° 002 G

Membro di MLA EA per gli schemi di accreditamento
SGQ, SGA, PRD, PRS, ISP, GHG, LAB e LAT, di MLA IAF
per gli schemi di accreditamento SGQ, SGA, SSI, FSM
e PRD e di MLA ILAC per gli schemi di accreditamento
LAB, MED, LAT e ISP

Per l'Organismo Notificato 0496:

DNV
Via Energy Park, 14, 20871 Vimercate (MB),
Italy

Maurizio Bellina
Management Representative

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**
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)
135	Gruppo 1 / Sub. 1.1 - 1.2 – 1.4

3. Responsabile del Coordinamento di saldatura*:

4.

Nome	Qualifica	Livello di competenza (*)
Renzo Da Lio	EWT	C

(*) In accordo a ISO14731