



CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA

Certificato No.:
0496-CPR-0161 Rev. 1

Data prima emissione:
19 giugno 2017

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 3 in accordo ai requisiti tecnici della norma EN1090-2, con metodi di dichiarazione delle proprietà di prodotto 3a

fabbricati da o per

CO.S.MONT S.r.l.

Loc.Is Piccioni, snc - 09018 Sarroch (CA) - Italia

e fabbricati nello stabilimento di produzione

CO.S.MONT S.r.l.

Loc.Is Piccioni, snc - 09018 Sarroch (CA) - 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, 28 novembre 2022



| | |
|--------------|---------------|
| SGQ N° 003 A | EMAS N° 009 P |
| SGA N° 003 D | PRD N° 003 B |
| SGE N° 007 M | PRS N° 094 C |
| SCR N° 004 F | 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 MRA 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

Nicola Privato
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 |
| 136 | Gruppo 1 / Sub. 1.1 - 1.2 |
| 141 | Gruppo 1 / Sub. 1.1 - 1.2 – 1.3 |
| 111 | Gruppo 1 / Sub. 1.1 - 1.2 – 1.3 |

3. Responsabile del Coordinamento di saldatura:

| Nome | Qualifica | Livello di competenza |
|----------------|------------------|------------------------------|
| Mariano Peddis | Approvazione DNV | S |

(*) In accordo a ISO14731