

CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA**2857-CPR-0022**IN CONFORMITÀ AL REGOLAMENTO (UE) N. 305/2011 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO, DEL 9 MARZO 2011
(REGOLAMENTO SUI PRODOTTI DA COSTRUZIONE O CPR), IL PRESENTE CERTIFICATO SI APPLICA AI PRODOTTI DA COSTRUZIONE

	DENOMINAZIONE	SPECIFICHE
PRODOTTO	MATERIALI E COMPONENTI METALLICI PER USO STRUTTURALE	CL. EXC2

NORME ARMONIZZATE DI RIFERIMENTO	<p>Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni relative alla valutazione e alla verifica della costanza delle prestazioni descritte nell'allegato ZA della/e norma/e</p> <p>EN 1090-1:2009+A1:2011</p> <p>nell'ambito del Sistema 2+ e che</p> <p><i>il controllo della produzione in fabbrica è valutato conforme ai requisiti applicabili</i></p>
---	---

IMMESSO SUL MERCATO CON IL NOME O MARCHIO DI:

FABBRICANTE	MONDOLFO SCALE S.R.L.
--------------------	------------------------------

PRODOTTO NELLO STABILIMENTO DI:

IMPIANTO	VIA A. DE GASPERI, 37/39- MONDOLFO (PU)
-----------------	--

QUESTO CERTIFICATO È STATO RILASCIATO PER LA PRIMA VOLTA IN DATA **16/04/2021** E RIMARRÀ VALIDO FINO A QUANDO NÉ LA NORMA ARMONIZZATA, NÉ IL PRODOTTO DA COSTRUZIONE, NÉ I METODI AVCP, NÉ LE CONDIZIONI DI FABBRICAZIONE NELL'IMPIANTO SARANNO MODIFICATI IN MODO SIGNIFICATIVO, A MENO CHE NON SIANO SOSPESI O RITIRATI DALL'ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA NOTIFICATO.

QUESTO CERTIFICATO SI COMPONE DI N° 2 PAGINE INCLUSO L'ALLEGATO ALL CERTCPR AVCP (2+)

DATA EMISSIONE **18.09.2025**

CALDERARA DI RENO (BO), 18.09.2025

REV. 02



02233

IL DIRETTORE TECNICO

ING. PIETRO CARDONE

ALLEGATO AL CERTIFICATO DI CONFORMITÀ DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA

2857-CPR-0022

SPECIFICATION /

Classe/i di Esecuzione Applicabile/i e livello del sistema di gestione per la qualità in saldatura adottato (see EN 1090-2 and/or EN 1090-3 § 4.1.2 and 7.1, and Annex B):

Classe di esecuzione	EXC 1 <input type="checkbox"/>	EXC 2 <input checked="" type="checkbox"/>	EXC 3 <input type="checkbox"/>	EXC 4 <input type="checkbox"/>
Liv. Qualità Saldatura	ISO 3834-4 <input type="checkbox"/>	ISO 3834-3 <input checked="" type="checkbox"/>	ISO 3834-2 <input type="checkbox"/>	ISO 3834-2 <input type="checkbox"/>
Tipo Mat.le/Saldabilità	S235JR - S355J2			

Metodo per la dichiarazione delle proprietà dei componenti strutturali (see EN 1090-1 Annex A and Annex ZA):

PPCS / Progettazione Esterna	MPCS / Progettazione Interna		
Metodo 3a <input checked="" type="checkbox"/>	Metodo 1 <input type="checkbox"/>	Metodo 2 <input type="checkbox"/>	Metodo 3b <input checked="" type="checkbox"/>

Range of application / Campo di applicazione

Processi in accordo alla EN ISO 4063 (es. 135)	Materiali in accordo alla CEN ISO/TR 15608 (es. Fino al 1.2)	Spessori (mm)	Diametri (mm)	Note (es. BW ml)
BW 135/138	1:11	≥3		ml/sl
BW 135/138	1:11	≥3		ml/sl
FW 135/138	1:11	≥3	T1:6 – T2:15 Ø ≥30	ml/sl

Welding coordinator / Coordinatore della saldatura

Walter Moscatelli (Interno) Liv. B- Nato il 14/06/1963

DATA EMISSIONE 18.09.2025

CALDERARA DI RENO (BO), 18.09.2025

REV. 02

IL DIRETTORE TECNICO

ING. PIETRO CARDONE

