



# CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA

Certificato No.:  
0496-CPR-0386 Rev. 0

Data prima emissione:  
19 febbraio 2024

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 2 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

**SOVEM S.r.l.**

Via delle Prese, 18 – 36014 Santorso (VI) - Italia

e fabbricati nello stabilimento di produzione

**SOVEM S.r.l.**

Via delle Prese, 18 – 36014 Santorso (VI) - 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, a meno che non risulti sospeso o ritirato dall'organismo notificato.

Luogo e Data:  
Vimercate, 19 febbraio 2024



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

**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 3834-3**
2. Processi di saldatura e gruppi materiali base (in accordo a ISO/TR 15608):

<b>Processo di saldatura (ISO 4063)</b>	<b>Gruppi materiale base (ISO/TR 15608)</b>
135	Gruppo 1/Sub 1.2; Gruppo 8 / Sub. 8.1; Gruppo 10 Sub 10.1
136	Gruppo 8 / Sub. 8.1
141	Gruppo 1/Sub 1.2; Gruppo 8 / Sub. 8.1; Gruppo 10 Sub 10.1
142	Gruppo 8 / Sub. 8.1; Gruppo 10 Sub 10.1

3. Responsabile del Coordinamento di saldatura\*:

<b>Nome</b>	<b>Qualifica</b>	<b>Livello di competenza</b>
Davide Seresin	Approvazione DNV	B

(\* In accordo a ISO14731