

CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL

Certificate No.:
0496-CPR-0316 Rev. 2

Initial date:
01 september 2020

This Certificate consists in 2 pages annex included

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction products

Manufacturing of structural steel components

manufactured in steel up to execution class EXC 2, in accordance to the technical requirements of the standard EN 1090-2, with declaration method of product properties 3a, 3b (further details of welding process and personnel are given in the annex)
produced by

CEBA S.p.A.

Via Matteotti, 117 – 24069 Trescore Balneario (BG) - Italy

and produced in the manufacturing plant

CEBA S.p.A.

Via Matteotti, 117 – 24069 Trescore Balneario (BG) – Italy

This Certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard

EN1090-1:2009+A1:2011

under system 2+ are applied and that the factory production control fulfils all the prescribed requirements set out above.

This Certificate will remain valid as long as the test methods and/or factory production control requirements included in the harmonized standard, used to assess the performance of the declared characteristics, do not change, and the products and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body.

Place and Date:
Vimercate, 12 March 2025



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 MRA ILAC per gli schemi di accreditamento
LAB, MED, LAT e ISP

For the Notification Body 0496:

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



Maurizio Bellina
Management Representative

Appendix to Certificate

In Compliance with annex B of the harmonized technical specification EN1090-1:2009+A1:2011, the factory and the welding plant meet the requirement for the factory production control with regard to following equipment and personnel:

1. Standards used for welding process control: ISO 3834-3
2. Welding process and parent materials groups (according to ISO/TR 15608):

Welding process (ISO 4063)	Parent materials groups (ISO/TR 15608)
135	Group 1 / Sub. 1.1 - 1.2

3. Welding Coordinator Responsible*:

Name	Qualification	Level of competency
Michele Bergna	Approved DNV	C

(*) According to ISO 14731

CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA

Certificato No.:
0496-CPR-0316 Rev. 2

Data prima emissione:
01 settembre 2020

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 e 3b

fabbricati da o per

CEBA S.p.A.

Via Matteotti, 117 - 2024 Trescore Balneario (MB) - Italia

e fabbricati nello stabilimento di produzione

CEBA S.p.A.

Via Matteotti, 117 - 2024 Trescore Balneario (MB) - 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+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, 12 marzo 2025



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+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):

Processo di saldatura (ISO 4063)	Gruppi materiale base (ISO/TR 15608)
111	Gruppo 1 / Sub. 1.1 - 1.2 - 1.4 - 7 - 10
135	Gruppo 1 / Sub. 1.1 - 1.2
141	Gruppo 1 / Sub. 1.1 - 1.2 Gruppo 5 / Sub. 5.1; Gruppo 7 / Sub. 7.1; Gruppo 8 / Sub. 8.1; Gruppo 10 / Sub. 10.1

3. Responsabile del Coordinamento di saldatura*:

Nome	Qualifica	Livello di competenza
Michele Bergna	Approvazione DNV	C

(*) In accordo a ISO14731