



ISTITUTO ITALIANO DI
GARANZIA DELLA QUALITÀ

Certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica **1608 CPR P160**

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 al prodotto da costruzione:

Costruzione di componenti strutturali di acciaio

le cui caratteristiche sono riportate in allegato,

fabbricato da o per

C.M.M. Srl

Via Marchionale, 72/D 46046 Medole MN - IT

e fabbricato nello stabilimento/i di produzione:

Medole MN - IT

Questo certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza delle prestazioni prescritte nell'Allegato ZA della norma

EN 1090-1: 2009+A1:2011

nell'ambito del sistema 2+ sono applicate e che

il controllo della produzione in fabbrica soddisfa tutti i requisiti di cui sopra.

Questo certificato è stato emesso per la prima volta il **05/09/2014** e ha validità sino a che i metodi di prova e/o i requisiti del controllo della produzione in fabbrica stabiliti nella norma armonizzata (di cui sopra), utilizzati per valutare le prestazioni delle caratteristiche dichiarate non cambino, e il prodotto e le condizioni di produzione nello stabilimento non subiscano modifiche significative.

Emissione corrente: **01/07/2025 Rev.01**

Il Direttore
Ing. Roberto Pieroncinì

ALLEGATO AL CERTIFICATO **1608 CPR P160**

Costruzione di componenti strutturali di acciaio secondo EN 1090-1:

Denominazione del componente	Norme di prodotto	Tipo di acciaio	Classe di esecuzione	Condizioni di consegna
Componenti per impieghi strutturali in acciaio	EN 1090-2	EN 10025-2: fino a S460k2 EN 10025-3: fino a S460NL EN 10025-4: fino a S500ML EN 10025-6: fino a S690QL EN 10210-1: fino a S355K2H and S460NLH EN 10210-3: fino a S700MLH and S690QLH EN 10219-1: fino a S355K2H, S460NLH and S460MLH EN 10219-3: fino a S700MLH and S690QLH EN 10149-2: fino a S700QL EN 10088-4: inox austenitici EN 10296-2: tubo inossidabile EN 10297-2: tubo inossidabile	EXC1 - EXC2 EXC3	Secondo specifica del Cliente

SALDATURA	
Processo di saldatura:	135-138 EN 4063
Coordinatore della saldatura:	Giulio Di Carpegna Varini

prima emissione: **05/09/2014**
emissione corrente: **01/07/2025 Rev.01**

Il Direttore
Ing. Roberto Pieroncini

