

CERTIFICATO

Conformità del controllo di produzione in fabbrica

2442-CPR-1090-1.00049.SVS.2015.005

In conformità al Regolamento 305/2011/EU del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 Marzo 2011 (regolamento sui prodotti da costruzione o CPR), questo certificato si applica al prodotto da costruzione

Prodotto da costruzione	Componenti strutturali e kit per strutture in acciaio a EXC4 in accordo a EN 1090-2
Utilizzo previsto	strutture portanti in tutte le tipologie di edifici
Metodo di marcatura CE	Da ZA.3.2 a ZA.3.5 in accordo a EN 1090-1:2009+A1:2011
Fabbricante	prodotto da o per Officine Ghidoni SA Via al Pizzante 9 6595 Riazzino Svizzera
Sito di produzione <small>infrastruttura di produzione del fabbricante</small>	Officine Ghidoni SA Via al Pizzante 9 6595 Riazzino Svizzera
Conferma	Questo certificato attesta che tutte le prescrizioni inerenti la valutazione e verifica della ripetibilità delle prestazioni descritte nell'allegato ZA dello standard EN 1090-1:2009+A1:2011 con riferimento al sistema 2+ sono applicate e che il controllo di produzione in fabbrica soddisfa tutti i requisiti applicabili ivi dichiarati.
Data di rilascio iniziale	29.09.2015
Fine validità	28.09.2025
Periodo di validità	Questo certificato rimarrà valido finché i metodi di prova e/o i requisiti del controllo della produzione in fabbrica inclusi nelle norme armonizzate utilizzate per la valutazione delle prestazioni delle caratteristiche dichiarate non cambiano, e il prodotto e le condizioni di fabbricazione nel sito produttivo non sono variate in modo significativo
Note	vedere retro

Luogo e data di emissione Basel, 29.08.2022
J.-L. Pétermann



Dipl.-Ing. Grütter
Responsabile dell'organismo
di certificazione



numero di certificato: 2442-CPR-1090-1.00049.SVS.2015.005

Note

L'Organismo Notificato - 2442 Schweizerischer Verein für Schweißtechnik ha svolto l'ispezione iniziale del sito/i produttivo/i e del controllo di produzione in fabbrica (FPC) e svolge le verifiche di sorveglianza continua, la valutazione e l'approvazione del FPC.

Disposizioni generali

Le condizioni dello standard EN 1090-1:2009+A1:2011, dalla sezione B.4.1 fino alla sezione B.4.4 inclusa, devono essere soddisfatte.

I requisiti della EN 1090-1:2009+A1:2011, sezione B.4.3 sono osservati. Questo con riferimento all'annuale invio della dichiarazione scritta dal fabbricante all'Organismo Notificato.

I Termini e le Condizioni Generali del Schweizerischer Verein für Schweißtechnik si applicano nell'ultima versione.

Certificato di saldatura

SVS-EN1090-2.00033.2015.005

in accordo alla EN 1090-1, tabella B.1, si dichiara
la norma EN 1090-2 per l'esecuzione di componenti strutturali in acciaio

Fabbricante	Officine Ghidoni SA	
	Via al Pizzante 9 6595 Riazzino SVIZZERA	
Specifiche tecniche	EN 1090-2:2018	
Classe di esecuzione	EXC4 in accordo a EN 1090-2	
Processo (i) di saldatura <small>(Numero di riferimento in accordo alla EN ISO 4063)</small>	111 - Saldatura ad arco manuale con elettrodo a bacchetta <small>Continua, vedere retro</small>	
Gruppo dei Materiali	1.1, 1.2, 1.3, 1.4 secondo CEN ISO / TR 15608 e EN 1090-2, tabella 2 e 3 8.1 secondo CEN ISO / TR 15608 e EN 1090-2, tabella 4	
Responsabile del Coordinamento della Saldatura <small>(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica, Data di Nascita)</small>	Dipl.-Ing. Piergiorgio Rossi, IWE	nato il: 16.11.1952
Sostituto <small>(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica, Data di Nascita)</small>	Simone Mozzanino, IWS Sandro Rio, IWS	nato il: 04.03.1987 nato il: 11.06.1970
Conferma	Tutte le clausole inerenti la saldatura come descritte nelle summenzionate specifiche tecniche sono applicate.	
Inizio della validità	29.09.2015	
Periodo di validità	28.09.2025	
Note	-	

Luogo e data di emissione Basel, 29.08.2022
Pétermann/DC



Dipl.-Ing. Grütter
Responsabile dell'organismo
di certificazione

numero di certificato: SVS-EN1090-2.00033.2015.005

Processo (i) di saldatura

(Numero di riferimento in accordo alla EN ISO 4063)

- 121 -
- 135 - Saldatura ad arco in atmosfera protettiva con elettrodo a filo pieno
- 136 - Saldatura ad arco in atmosfera protettiva con elettrodo a filo animato (polvere)
- 138 - Saldatura ad arco in atmosfera protettiva con elettrodo a filo animato (polvere metallica)
- 141 - Saldatura ad arco in gas al tungsteno con materiale di apporto a filo pieno
- 783 - Saldatura perni

Termini Generali

1. Il certificato è valido finché le specifiche tecniche di cui sopra o le condizioni di fabbricazione essenziali non risultino modificate significativamente
2. Questo certificato può essere riprodotto o pubblicato per fini promozionali o altri scopi purché nella sua interezza. Eventuali pubblicazioni promozionali non devono essere in contrasto con il contenuto del presente certificato.
3. In caso di segnalazioni circa la qualifica del Fabbricante l'organismo di certificazione si riserva il diritto di eseguire ispezioni senza preavviso e soggette ad addebito a parte.
4. Questo certificato può essere cancellato, corretto o modificato in qualsiasi momento e con effetto immediato e senza risarcimento, se le condizioni per cui è stato rilasciato sono cambiate o se il certificato non risponde ai requisiti
5. L'autorità di ispezione deve essere informata dei seguenti cambiamenti
 - a) Nuovo sito produttivo o modifica a infrastrutture strategiche
 - b) Cambiamento nel ruolo di coordinatore della saldatura
 - c) Introduzione di nuove qualifiche di procedimento, nuovi materiali base e relative WPQR (welding procedure qualification records)
 - d) Nuove infrastrutture strategicheL'autorità di ispezione prevederà una visita aggiuntiva nei casi citati
6. Almeno due mesi prima della data di scadenza dovrà essere sottoposta una richiesta di ricertificazione all'autorità di ispezione

Distribuzione

1. Richiedente
2. Archivio

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
2442-CPR-1090-1.00049.SVS.2015.005

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt **Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC4 nach EN 1090-2**

Verwendungszweck für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken

CE-Kennzeichnungsmethode ZA.3.2 bis ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

hergestellt durch oder für

Hersteller **Officine Ghidoni SA**

Herstellwerk
Produktionsstätte des Herstellers

**Via al Pizzante 9
6595 Riazzino
Schweiz**

Officine Ghidoni SA
Via al Pizzante 9
6595 Riazzino
Schweiz

Bestätigung Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm
EN 1090-1:2009+A1:2011
entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Datum der Erstausstellung 29.09.2015

Gültigkeitsende 28.09.2025

Gültigkeitsdauer Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.

Bemerkungen siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Basel, 29.08.2022
J.-L. Pétermann



Dipl.-Ing. Grütter
Leiterin der
Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: 2442-CPR-1090-1.00049.SVS.2015.005

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 2442 Schweizerischer Verein für Schweisstechnik hat die Erstinspektion des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Die notifizierte Stelle 2442 Schweizerischer Verein für Schweisstechnik hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der Schweizerischer Verein für Schweisstechnik in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Schweißzertifikat

SVS-EN1090-2.00033.2015.005

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	Officine Ghidoni SA	
	Via al Pizzante 9 6595 Riazzino SCHWEIZ	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen	(Fortsetzung siehe Rückseite)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 1.4 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Piergiorgio Rossi, IWE	geb. am: 16.11.1952
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Simone Mozzanino, IWS Sandro Rio, IWS	geb. am: 04.03.1987 geb. am: 11.06.1970
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	29.09.2015	
Gültigkeitsdauer	28.09.2025	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum Basel, 29.08.2022
Pétermann/DC



Dipl.-Ing. Grütter
Leiterin der
Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: SVS-EN1090-2.00033.2015.005

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
- 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
- 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Bemerkungen:

- Werkstoffgruppe 1.3 bis 120 mm
- Werkstoffgruppe 8.1 bis 4.0 mm

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.