



00355



certyceq

CERTIFICATO DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA

In conformità al Regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 09 Marzo 2011 che fissa le condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione

SI CERTIFICA CHE IL PRODOTTO:

COMPONENTI STRUTTURALI PER STRUTTURE DI ACCIAIO

IN CLASSE DI ESECUZIONE FINO EXC 3

secondo le corrispondenze di cui all'Allegato

PRODOTTO DAL FABBRICANTE

DI RAIMONDO INDUSTRIA LAVORAZIONE FERRO SRL

VIA MILICIA 47 - CONTRADA MEZZOCAMPO

95045 MISTERBIANCO (CT)

NELLO STABILIMENTO DI

STRADA PROVINCIALE 14, SNC

95032 Belpasso (CT)

è sottoposto dal Produttore alle prove iniziali di tipo del prodotto ed al controllo della produzione di fabbrica e che **CERTY CEQ SRL** ha effettuato l'ispezione iniziale della fabbrica e del controllo della produzione di fabbrica ed esegue la sorveglianza continua, la valutazione e l'approvazione del controllo della produzione in fabbrica. Il presente certificato è stato emesso per la prima volta il 08/05/2026 ed ha validità sino a che le condizioni definite nella specifica tecnica di riferimento o le condizioni di produzione in fabbrica o il suo controllo di produzione non subiscano modifiche significative, a meno che non risulti sospeso o annullato da **CERTY CEQ SRL**

Certificato n. 2361-CPR-143/0

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione descritte nell'Allegato ZA della norma armonizzata **EN 1090-1 :2009+A1: 2011- Esecuzione di strutture di acciaio e alluminio** elencata nell'ambito del sistema AVCP 2+ sono applicati e che il controllo della produzione in fabbrica soddisfa tutti i requisiti prescritti di cui sopra.



Città, data, revisione n.

CATANIA 08/05/2026 REV. 0

L'Amministratore Unico

Il presente certificato ha validità sino a che le condizioni definite nella specifica tecnica di riferimento o le condizioni di produzione in fabbrica o il suo controllo di produzione non subiscano modifiche significative. A partire dall'audit di primo mantenimento, la validità della presente certificazione verrà attestata da un "Addendum al certificato FPC", emesso dall'OdC, diventerà parte integrante dello stesso e dovrà essere esibito per avvalorare che la validità del certificato sia in corso e non sia cessata.

Per informazioni puntuali e aggiornate circa eventuali variazioni intervenute nello stato della certificazione di cui al presente certificato, si prega di contattare il n. telefonico 095/7225205 (Fax 095/2830140) oppure l'indirizzo e-mail info@certyceq.it o consultare il sito web.

CertyCeq S.r.l. Via Duca degli Abruzzi, 9 - 95127 CATANIA

[www.certyceq.it] [info@certyceq.it]



**ALLEGATO AL CERTIFICATO DEL
CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA**

Certificato n. 2361-CPR-143/0

NORMA DI RIFERIMENTO

EN 1090-2:2018 ESECUZIONE DI STRUTTURE IN ACCIAIO E ALLUMINIO -

PARTE 2: REQUISITI TECNICI PER STRUTTURE IN ACCIAIO

Denominazione del prodotto (1)	Unità operativa (2)	Metodo (3)	Attività eseguite (4)	Norma di Prodotto 1090-1 Norme di riferimento applicabili (1090-2 - 1090-3) Caratteristiche materiali costituenti (5)	Classe di esecuzione (6)	Note (7)
Componenti strutturali in acciaio, kit immessi sul mercato come prodotti da costruzione	STRADA PROVINCIALE 14, SNC 95032 BELPASSO (CT)	3a	taglio, piega	EN 1090-2 acciai fino a S 280 GD+Z	EXC2	Coordinatore PIEGA TAGLA - Di Raimondo Giuseppe

NOTE di compilazione:

- 1) Prodotti oggetto di certificazione: componenti strutturali in acciaio (EN 1090-2); componenti strutturali in alluminio (EN 1090-3).
- 2) Unità operativa: indirizzo del sito produttivo dove vengono prodotti i componenti strutturali di cui alla colonna 1.
- 3) Metodo di dichiarazione CE secondo l'appendice ZA 1090-1: metodo 1; metodo 2; metodo 3a; metodo 3b.
- 4) Attività eseguite nell'unità operativa di cui alla colonna 2 e per i prodotti di cui alla colonna 1: Progettazione; Saldatura; Assemblaggio; Taglio; Formatura; Fissaggi; Altro.
- 5) Norma di riferimento applicabile: 1090-2 per componenti strutturali in acciaio; 1090-3 per componenti strutturali in alluminio; gruppo materiali/lega, per gli acciai, secondo CR ISO 15608, esempio: 1.1 per $f_yk (snerv.) \leq 275 \text{ N/mm}^2$; 1.2 per $275 \text{ N/mm}^2 < f_yk (snerv.) \leq 360 \text{ N/mm}^2$ (si vedano le procedure di saldatura qualificate); processo di saldatura: esempio 135 per saldatura in gas attivo con filo elettrodo fusibile (MAG); 111 per saldatura ad arco con elettrodi rivestiti; tipo di giunto, esempio BW (giunto testa-testa) FW (giunto con saldatura d'angolo); spessori in mm del materiale base (campo di validità indicato nelle procedure di saldatura qualificate).
- 6) Classe di esecuzione: EXC1; EXC2; EXC3; EXC4.
- 7) Note: Nome e Cognome del Coordinatore di Saldatura ed eventuali informazioni aggiuntive.

RESPONSABILE COORDINAMENTO SALDATURE:

COORDINATORE PIEGA TAGLA : Di Raimondo Giuseppe

Catania – Italia, 08/05/2026