

**Certificato di conformità del controllo  
di produzione di fabbrica**  
*Certificate of conformity of the factory production control*

Certificato CE N.  
EC Certificate No.

**0425-CPR-002683-01**

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

Tipologia di componenti strutturali: Componenti strutturali di acciaio al carbonio; Processi di saldatura: 135, 136, 121; Gruppi di materiali: Gruppo 1 / sottogruppi 1.1, 1.2; Campo dimensionale: -; Spessori saldati (range di qualifica): [135 (BW, ml, t 3,0÷12,6 mm, D≥28,5 mm, PA) (FW, ml, t≥3,15 mm, D≥28,5 mm, PA-PB-PF-PD) (FW, sl, t 5,0÷24,0 mm, D>500,0 mm, D>150,0 mm PA-PB)], [121 (BW, sl, t1 6,0÷15,6 mm, t2 10,0÷22,0 mm, D>500,0 mm, D>150,0 mm PA) (FW, sl, t1 3,0÷24,0 mm, t2 3,0÷40,0 mm, D>500,0 mm, D>150,0 mm PA)], [136 (FW, ml, t≥5,0 mm, D≥75,0 mm) (FW, sl, t 6,0÷24,0 mm, D>150,0 mm)]; Coordinatore di saldatura: [Manuel Lorenzin, qualifica Test ICIM (2014), Livello di Competenza S], [Carlo Simionato, qualifica IWI, Livello di Competenza C]; Classe di esecuzione: EXC 3; Metodo di marcatura e dichiarazione CE: ZA 3.3 – metodo 2, ZA 3.4 – metodo 3A, ZA 3.5 – metodo 3B.

*Type of structural components: Carbon steel structural components; Dimensional range: -; Welding processes: 135, 136, 121; Material groups: Group 1 / subgroups 1.1, 1.2; Weld Thickness (qualification range): [[135 (BW, ml, t 3,0÷12,6 mm, D≥28,5 mm, PA) (FW, ml, t≥3,15 mm, D≥28,5 mm, PA-PB-PF-PD) (FW, sl, t 5,0÷24,0 mm, D>500,0 mm, D>150,0 mm PA-PB)], [121 (BW, sl, t1 6,0÷15,6 mm, t2 10,0÷22,0 mm, D>500,0 mm, D>150,0 mm PA) (FW, sl, t1 3,0÷24,0 mm, t2 3,0÷40,0 mm, D>500,0 mm, D>150,0 mm PA)], [136 (FW, ml, t≥5,0 mm, D≥75,0 mm) (FW, sl, t 6,0÷24,0 mm, D>150,0 mm)]; Welding Coordinator: [Manuel Lorenzin, Qualification by ICIM Test (2014), Competence level S], [Carlo Simionato, Qualification IWI, Competence level C]; Execution class: EXC 3; CE marking and declaration method: ZA 3.3 – method 2, ZA 3.4 – method 3A, ZA 3.5 – method 3B.*

IMMESSO SUL MERCATO CON IL NOME O IL MARCHIO DI  
PLACED ON THE MARKET UNDER THE NAME OR TRADE MARK OF

**LORENZIN S.R.L.**

SEDE LEGALE  
HEAD OFFICE  
UNITÀ OPERATIVA  
PRODUCTION UNIT

VIA DALMAZIA, 17 36027 ROSA' VI IT - Italia

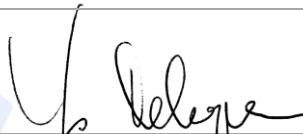
VIA DALMAZIA, 17 36027 ROSÀ VI IT - Italia

Questo certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione descritte nell'allegato ZA della norma  
*This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard*

**UNI EN 1090-1:2012**

nell'ambito del sistema 2+ sono applicate e che / *under system 2+ are applied and that*  
il controllo della produzione in fabbrica è stato valutato in conformità con i requisiti applicabili  
*the factory production control is assessed to be in conformity with the applicable requirements*

Questo certificato è stato emesso per la prima volta il 27/06/2014 e rimarrà valido sino a che la norma armonizzata, il prodotto da costruzione, i metodi AVCP e le condizioni di produzione nello stabilimento non siano significativamente modificate, o sino a che non venga sospeso o ritirato dall'organismo di Certificazione ICIM S.p.A.  
*This certificate was first issued on 27/06/2014 and will remain valid as long as neither the harmonized standard, the construction product, the AVCP methods nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body ICIM s.p.A.*



Vincenzo Delacqua  
Rappresentante Direzione / Management Representative

**ICIM S.p.A.**

EMISSIONE/ISSUE

**01/04/2025**