

EN 1090-1 / EN ISO 3834-2

CE MARKING OF STRUCTURAL STEEL COMPONENTS

The European regulatory environment provides for EC marking in order to ensure the free movement of products in the union.

The EC marking is a harmonized methodology for evaluating, testing, calculating, expressing, guaranteeing and finally declaring the performance of a product.

The Standard is applied to companies that build metal structural products.

The scope of EN 1090-1 is therefore quite enough and includes steel and aluminium components used in different types of parts.

The parts can be used directly in the good or incorporated after they have been assembled.

This standard is applies to serial and non-serial production.



BUREAU VERITAS
Certification

CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA
Certificato numero **1370-CPR-1363**

In conformità al Regolamento 305/2011/EU del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 (Regolamento Prodotti da Costruzione - CPR), questo certificato si applica al prodotto da costruire:

PRODOTTO	ELEMENTI STRUTTURALI IN ACCIAIO
SPECIFICHE*	Classe di Esecuzione: fino a EXC 3 inclusa Metodi di marcatura CE: 2, 3a, 3b

inteso sul mercato con il nome o il marchio di:

FABBRICANTE	CONSOL S.r.l. SEDE LEGALE: Regione San Vito, 102/G - 14042 CALAMANDRANA (AT)
--------------------	---

e fabbricato nello stabilimento di produzione di:

STABILIMENTO DI PRODUZIONE	Regione San Vito, 102/G - 14042 CALAMANDRANA (AT)
-----------------------------------	---

Questo certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della conformità della produzione descritte nell'Allegato ZA della norma armonizzata:

EN 1090-1:2009 + A1:2011 - Esecuzione di strutture di acciaio e alluminio

nell'ambito del sistema AVCP 2+ sono applicate e che il controllo della produzione in fabbrica soddisfa tutti i requisiti applicabili.

Questo certificato è stato emesso la prima volta il 25-07-2017 e rimane valido fino a che la norma armonizzata, il prodotto da costruire, il metodo AVCP o le condizioni di produzione nello stabilimento non sono modificati significativamente, e meno che non risulti sospeso o ritirato dall'organismo notificato per la certificazione del controllo della produzione in fabbrica.

*Specifiche del processo di saldatura in Appendice 1/1

Milano, il 25-07-2017
Rev. 0

Bureau Veritas Italia S.p.A. - Organismo Notificato n° 1370
Via Mennare, 15 - 20128 Milano - ITALIA

Pag. 1 di 2



BUREAU VERITAS
Certification

CONSOL SRL
Sede Legale e Operativa:
Regione San Vito, 102/G - 14042 CALAMANDRANA (AT)
Bureau Veritas Italia S.p.A. certifica che il sistema di gestione dell'organizzazione sopra indicata è stato valutato e giudicato conforme ai requisiti della norma di sistema di gestione seguente

Norma
UNI EN ISO 3834-2:2006

Campo di applicazione
Progettazione e produzione di componenti e manufatti saldati in acciaio

Data d'inizio del presente ciclo di certificazione: **25 Luglio 2017**

Soggetto al continuo e soddisfacente mantenimento del sistema di gestione questo certificato è valido fino al: **24 Luglio 2020**

Data della certificazione originale: **25 Luglio 2017**

Certificato No. **IT1890187** Rev.0 del **25 Luglio 2017**

FRANCESCO SUTERA - Direttore Tecnico

ACCREDITA

Ente di certificazione di Bureau Veritas Italia S.p.A. - Via Mennare, 15 - 20128 Milano - Italia

Ulteriori informazioni sul campo di applicazione di questo certificato e sui requisiti applicati dalla norma del sistema di gestione possono essere ottenuti consultando l'organigramma. Per controllare la validità di questo certificato consultare il sito: www.bureauveritas.it

Pag. 1 di 2

To differentiate the technical requirements according to the complexity of the components, the standard provide 4 execution classes, with more stringent technical requirements, from class 1 for so-called simple works, with moderate risks up to class 4, which refers to structures particularly complex with important safety implications such as road bridges.

The workflow to follow in order to affix the CE mark on your product varies depending on the type and the final use.

At ConSol we have implemented the Factory Production Process Control System (FPC) and the Tests in accordance with the Harmonized Reference Standard by certifying it all with a notified body.

We are now authorized to put CE mark for execution classes up to EXC 3 included, with the marking method 2, 3a, 3b.

Special Process

Welding is the special process most commonly used for products covered by EN 1090-1.

The quality of the welding process must be evaluated by a Third Party Body.

In particular, Annex B of EN 1090-1 and section 7 of Part 2 or 3 of EN 1090 specify how to guarantee this conformity:

- A welding process management system according to UNI EN ISO 3834 (a certificate valid in accordance with UNI EN ISO 3834 is the best option to meet this requirement);

- Welding Processes, Welders and Operators qualification;




CERTIFICATO DI QUALIFICA PROCEDURA DI SALDATURA
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD

N° QP-ITA-17-00558-rev.0

Costruttore : CONSOL SRL - Regione San Vito 102/G - 14042 Calamandrana (AT)
Luogo di saldatura : Regione San Vito 102/G - 14042 Calamandrana (AT)
Data di saldatura : 11/04/2017
pWPS N° : 17-25-01 Rev. 0
Norma di riferimento : UNI EN ISO 15614-1 Ed. 2012
Codice/ Norma sup. : N.A.
Prove realizzate in presenza di : Mr. MARCO SCRIMIERI - Bureau Veritas

BUREAU VERITAS

certifica che i saggi di prova sono stati preparati, saldati e controllati con esito soddisfacente in conformità ai requisiti dei documenti sopra indicati.
certifies that test pieces were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the documents indicated above.

Qualifica di assemblaggio permanente soddisfa le Esigenze Essenziali di Sicurezza della Direttiva PED - Allegato 1 - § 3.1.2.
Permanent Joining Procedure Qualification Record complies with the Essential Safety Requirements stated by PED Directive APPENDIX 1 - § 3.1.2.

☒ No/No ☐ SI/Yes

ORGANISMO D'ESAME Examining body	COSTRUTTORE Manufacturer
Ispezioni autorizzate : MARCO SCRIMIERI Firma e data : 09/09/2017 Timbro dell'organismo di esame :  Stampa di un funzionario : 	Rappresentante : SIMONE RAVETTI Firma :  Timbro del costruttore (opzionale) :  Stampa di un funzionario : 

Altro identificazione (se necessario) : 17.IT.2655954.138 G10693/17/M5/rns Page 1/4
Other identification (if necessary)




CERTIFICATO DI QUALIFICA SALDATORE IN ACCORDO A EN ISO 9606-1:2013
(WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1:2013)

1. Riconfermazione del certificato N° (Renewal of certificate N°):

2. DESIGNAZIONE(S): A) ISO 9606-1, 136, T, FW, FPM, S, 130, D130, PB, m

3. N° riferimento WPS /WPS reference No.: 17-05-01 Rev. 0

4. Nome e Cognome del Saldatore (Welder's name): Paolo Inesi

5. Data e luogo di nascita (Date and Place of birth): 08/06/1968 - Gornossola - VS - ITALY

6. Identificazione (Identification): M. di Inesi (Idet. M. di Inesi) STAMP

7. Datore di lavoro (Manufacturer): CONSOL SRL - Regione San Vito 102/G - 14042 Calamandrana (AT)

8. Saggio d'angolo supplementare (Supplementary fillet weld test): Si (Yes) ☐ No (No) ☒

9. Conoscenza teorica / Job knowledge: Accettabile (Acceptable) ☐ Non verificata (Not tested) ☒

10. Variabili (Variables)	11. Dettagli della prova pratica (Test piece details)	12. Campo di validità della qualifica (Range of qualification)
10.1 Procedimento di saldatura (Welding process): A) 136	11.1	12.1 A) 136, 138
10.2 Modalità di trasferimento (Transfer mode): A) S	11.2	12.2 A) G, S, P
10.3 Lamiere e tubi (Plate or pipe): T	11.3	12.3 T, P
10.4 Tipo di saldatura (Type of weld): FW	11.4	12.4 FW
10.5 Particolari di saldatura (Weld details): m	11.5	12.5 m, s
10.6 Multistrato o strato singolo (Multilayer - singlelayer): m	11.6	12.6 S to 11
10.7 Gruppo di prove (Proven material group): A) FPM	11.7	12.7 A) FPM, FMS
10.8 Gruppo del Metallo d'appoggio (Filler material group): A) S	11.8	12.8 A) S, M
10.9 Tipo del Metallo d'appoggio (Filler material type): A) MD1	11.9	12.9 A) Appropriated shielding gas protection
10.10 Tipo di gas (Shielding gas) EN ISO 14175: A) MD1	11.10	12.10
10.11 Materiali ausiliari (Auxiliaries): A) DC EP	11.11	12.11
10.12 Tipo di corrente e polarità (Type of current and polarity): A) DC EP	11.12	12.12
10.13 Dimensioni (Dimension): 30,30	11.13	12.13
10.14 Spessore (Spessore) materiale (Material thickness): 100,30	11.14	12.14
10.15 Spessore (Spessore) spessore metal (Metal thickness): 100,30	11.15	12.15
10.16 Posizione di saldatura (Welding position): PB	11.16	12.16

13. Tipo di prova (Type of test):

13.1	13.2	13.3
13.1 Essere visto (Visual test): <input checked="" type="checkbox"/>	13.2 Radiografia (Radiography examination): <input type="checkbox"/>	13.3 Ultrasuoni (Ultrasonic examination): <input type="checkbox"/>
13.4 Frattura (Fracture test): <input type="checkbox"/>	13.5 Prova di piega (Bend test): <input type="checkbox"/>	13.6 Macrografia (Macrographic examination): <input type="checkbox"/>
13.7 Prove complementari FW sup. (Additional test): <input type="checkbox"/>	13.8	13.9

14. Nome dell'operatore (Operator name): Marco Scrimieri

15. Data inizio validità (Start of qualification): 11/04/2017

16. Validità della qualificazione fino a (Date): 10/04/2020

17. Prolungamento della qualifica da parte del datore di lavoro o del supervisore per i successivi 6 mesi (Prolongation for approval by employer/supervisor for the following 6 months):

17.1	17.2	17.3
17.1 Data (Date):	17.2 Firma (Signature):	17.3 Posizione (Position):
17.4	17.5	17.6
17.7	17.8	17.9
17.10	17.11	17.12

18. Firma (Signature):  19. Data (Date): 06/09/2017

20. Timbro dell'organismo di esame (Stamp of the examining body): 

Therefore, we have certified and qualified all our welding procedures as well as qualifying welders to guarantee compliance with EN ISO 3834.

We can therefore offer a full support for EN 1090 application, which means processes under control, order traceability and job management, traceability of materials.