



BUILDING RESEARCH INSTITUTE - CERTIFICATION COMPANY Ltd.

Authorized and Notified Body Certification Body for Products, Qualification, EPD and Quality Buildings Testing Laboratory

Certification Body for Management Systems

rilascia

CERTIFICATO

N. 3013P-24-0051

**ESECUZIONE DELLE STRUTTURE IN ACCIAIO SECONDO
ČSN EN 1090-2: 2019, SECONDO REQUISITI SPECIFICI
DI TKP 19 SŽDC E CAP. 19 TKP MD ČR, COMPRESA LA PRODUZIONE
E IL MONTAGGIO PER LA CLASSE DI ESECUZIONE**

EXC3

Produttore: **Maeg Costruzioni SpA.** ID: 03030960268

Sede: Via G. Toniolo, 40 - 31028 Vazzola (TV), Italia

Stabilimenti di produzione: Via del Lavoro, 52 - 31013 Cimavilla di Codogne (TV)
Via Moret, 13 - 33070 Maron di Brugnera (PN)
Via Comun, 7 - 31013 Codogne (TV)
Via della Braida, 5 - 33070 Budoia (PN)

Identificazione e campo di applicazione del processo di certificazione: Esecuzione di costruzioni in acciaio saldate e bullonate della classe di progettazione fino a EXC3 inclusa, secondo ČSN 1090-2: 2019 da acciai dei gruppi 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 e 3.1 secondo TNI CEN ISO / TR 15608 con tipologia di saldatura 111, 121, 135, 136, 138 e 783 secondo ČSN EN ISO 4063: 2011 nel campo di applicazione: trinciatura, taglio termico, raddrizzamento a fiamma, foratura, saldatura, collegamento meccanico, montaggio, trattamento superficiale.

L'ente di certificazione per prodotti e processi di produzione accreditato dall'Istituto ceco per l'accreditamento, ha esaminato i documenti presentati dal produttore, ha ispezionato il processo di produzione e montaggio nel luogo di produzione e assemblaggio e dopo aver fatto accertamenti certifica, che le procedure di esecuzione delle strutture in acciaio sono conformi ai requisiti stabiliti nella ČSN EN 1090-2: 2019 con la specifica dei requisiti specifici dell'Amministrazione di infrastruttura ferroviaria - SŽDC per la realizzazione di ponti ferroviari in acciaio secondo il Capitolo 19 delle prescrizioni tecniche TKP delle ferrovie statali - Ponti e strutture in acciaio e requisiti specifici del Ministero dei Trasporti, Dipartimento delle Infrastrutture per la realizzazione di ponti stradali in acciaio secondo il Capitolo 19 TKP - Ponti e strutture in acciaio - parte A, B.

Il certificato viene rilasciato sulla base del verbale di certificazione n. P-3013P-24-0051 del 12.02.2024.

La validità di questo certificato si riferisce al rispetto delle condizioni specificate nel protocollo di certificazione e ai risultati positivi delle supervisioni periodiche.

La frequenza della supervisione sul processo certificato delle strutture in acciaio è fissata min. per una volta all'anno.

Lo schema di certificazione del tipo VUPS-4/6, basato sul tipo di schema di certificazione n. 6 secondo ČSN EN ISO/IEC 17067:2014, si basa sull'audit del sistema di gestione della produzione, dell'assemblaggio e dell'implementazione.

Parte integrante del presente certificato sono gli allegati n.1, n.2 e n.3 che ne specificano il campo di applicazione

Data di rilascio: 12.02.2024

Valido fino a: 11.02.2027 con adempimento alle condizioni previste dal verbale di certificazione



Ing. Lubomír Keim, CSc.

responsabile dell'ente di certificazione in materia di prodotti e processi

Copia: 1

Výzkumný ústav pozemních staveb - Certifikační společnost, s.r.o. 102 00 Praha 10 - Hostivař, Pražská 810/16

C-24004

IČO: 25052063 DIČ: CZ25052063 tel.: +420 281 017 216 info@vups.cz www.vups.cz



BUILDING RESEARCH INSTITUTE - CERTIFICATION COMPANY Ltd.
Authorized and Notified Body Certification Body for Products, Qualification, EPD and Quality Buildings Testing Laboratory
Certification Body for Management Systems

ALLEGATO n. 1

al certificato n. 3013P-24-0051

SPECIFICA DEL PROCESSO DI PRODUZIONE RELATIVA ALL'ESECUZIONE DELLE STRUTTURE IN ACCIAIO SECONDO ČSN EN 1090-2: 2019 COMPRESI PRODUZIONE E MONTAGGIO

| | | | |
|---|---|---|-------------|
| Produttore: | Maeg Costruzioni SpA. | Classe di esecuzione: | EXC3 |
| Gruppi di strutture in acciaio: | - ponti ferroviari e stradali non specificati e strutture simili tipo ponte - ponti ferroviari e stradali nel campo di applicazione dell'allegato n. 2 - strutture edili sollecitate staticamente e dinamicamente - costruzioni in tubi | | |
| Collegamenti meccanici: | - collegamenti a vite con viti non precompressi - collegamenti a vite con viti precompressi | | |
| Saldatura: | Tipologia di saldatura secondo ČSN EN ISO 4063: | Gruppi di materiali secondo TNI CEN ISO / TR 15608 (spessore ZM): | |
| | 111 | 1.4 (BW 30-120, FW \geq 5) | |
| | 121 | 1.1, 1.2 (BW 5-100, FW \geq 5); 1.3 (BW 30-120, FW \geq 5); 1.4 (BW 6-90; FW \geq 5); 3.1 (BW 6-60, FW \geq 5) | |
| | 135/138 | 1.1, 1.2 (BW 3-120, FW \geq 5); 1.3 (BW 15-160, FW \geq 5); 1.4 (BW 3-80; FW \geq 5); 3.1 (BW 4-100, FW \geq 5) | |
| | 136 | 1.1, 1.2 (BW 3-100, FW \geq 5); 1.3 (BW 15-80, FW \geq 5); 1.4 (BW 5-90; FW \geq 5); 3.1 (BW 15-60, FW \geq 5) | |
| 783 | 1.1, 1.2, 1.3 (\emptyset 19+25); 1.4 (\emptyset 16+25); 3.1 (\emptyset 19+25) | | |
| Qualità della saldatura: | Il produttore possiede il certificato di qualità per la saldatura a fusione di metalli secondo ČSN EN ISO 3834-2. L'adempimento dei requisiti di qualità per la saldatura secondo EN ISO 3834-2: 2021 è indicato nel certificato n. 2/IT/075-Rev.11 del 04.12.2023 valido fino al 26.11.2024; ANBCC: IIS CERT srl. | | |
| Sistema di gestione della qualità: | Il produttore possiede un certificato del sistema di gestione della qualità secondo ČSN EN ISO 9001. L'adempimento dei requisiti della norma EN ISO 9001: 2015 è indicato nel certificato n. IT14/0644.00 del 01.09.2022 valido fino al 04.09.2024; SGS ITALIA SpA. | | |
| Opzioni di manipolazione: | In produzione e al montaggio - peso massimo di un pezzo: 85 t, lunghezza massima di un pezzo: 50 m | | |
| Metodi di montaggio: | Montaggio delle parti tramite la saldatura, per mezzo di collegamento meccanico. Esecuzione del montaggio tramite l'installazione diretta, il varo, il montaggio graduale. | | |
| Trattamento superficiale: | Eseguito il livello di approntamento P1, P2, P3 per le categorie di corrosione C1, C2, C3, C4, C5, CX. | | |
| Supervisore di saldatura: | PAVAN Alberto | IT/IWE/170063A | |
| Rappresentante del supervisore di saldatura | ORFANO Alberto | CSWIP 412788 | |



Ing. Lubomír Keim, CSc.

responsabile dell'ente di certificazione in materia di prodotti e processi

Copia: 1

Výzkumný ústav pozemních staveb - Certifikační společnost, s.r.o. 102 00 Praha 10 - Hostivař, Pražská 810/16

Č. 24064

IČO: 25052063 DIČ: CZ25052063 tel.: +420281017216 info@vups.cz www.vups.cz





BUILDING RESEARCH INSTITUTE - CERTIFICATION COMPANY Ltd.

Authorized and Notified Body Certification Body for Products, Qualification, EPD and Quality Buildings Testing Laboratory

Certification Body for Management Systems

ALLEGATO n. 2

al certificato n. 3013P-24-0051

**SPECIFICA DEL PROCESSO DI PRODUZIONE RELATIVA
ALL'ESECUZIONE DELLE STRUTTURE IN ACCIAIO SECONDO
ČSN EN 1090-2: 2019 COMPRESA LA PRODUZIONE E MONTAGGIO
CON REQUISITI DI SPECIFICA DELL'AMMINISTRAZIONE FERROVIARIA,
TKP 19 DELLE COSTRUZIONI DI FERROVIE DELLO STATO E DEL
MINISTERO DEI TRASPORTI CR, CAPITOLO 19 TKP
DELLE VIE DI COMUNICAZIONI STRADALI,
DEI PONTI E DELLE STRUTTURE IN ACCIAIO**

| | | | |
|---|--|-----------------------|-------------|
| Produttore: | Maeg Costruzioni SpA. | Classe di esecuzione: | EXC3 |
| ČSN 73 2603: 2011 | Strutture dei ponti in acciaio - Specifiche supplementari per la costruzione, il controllo di qualità e l'ispezione | | |
| TKP 19 rilasciate da SŽDC | Condizioni tecniche qualitative di costruzioni delle ferrovie statali - capitolo 19 Ponti e strutture in acciaio | | |
| Capitolo 19 TKP rilasciate da MD ČR | Condizioni tecniche qualitative delle vie di comunicazioni stradali Capitolo 19 TKP - Ponti e strutture in acciaio - parte A, B | | |
| Gruppi di strutture in acciaio dei ponti stradali, ferroviari e accessori: | - parti portanti principali di ponte - ponti temporanei - parti portanti secondari, comprese controventature | | |

Il produttore dispone di un sistema per valutare adeguatamente i requisiti specifici del progettista per la classe di progettazione **EXC4** ed è in grado di adottare misure appropriate durante la produzione e il montaggio di strutture in acciaio.



Copia: 1

C: 24004

Ing. Lubomir Keim, CSc.

responsabile dell'ente di certificazione in materia
di prodotti e processi



Výzkumný ústav pozemních staveb - Certifikační společnost, s.r.o. 102 00 Praha 10 - Hostivař, Pražská 810/16

IČO: 25052063 DIČ: CZ25052063 tel.: +420 281 017 216 info@vups.cz www.vups.cz

**BUILDING RESEARCH INSTITUTE - CERTIFICATION COMPANY Ltd.**

Authorized and Notified Body Certification Body for Products, Qualification, EPD and Quality Buildings Testing Laboratory

Certification Body for Management Systems**ALLEGATO n. 3**

al certificato n. 3013P-21-0042

SPECIFICA DEL PROCESSO DI MONTAGGIO DELLE STRUTTURE IN ACCIAIO SECONDO ČSN EN 1090-2: 2019 E ČSN 73 2603: 2011

| | | | |
|--|--|-----------------------|-------------|
| Produttore: | Maeg Costruzioni SpA | Classe di esecuzione: | EXC3 |
| Generalità | L'organizzazione dispone di un sistema di controllo della gestione, descritto e tenuto per il montaggio delle strutture in acciaio: - tiene la documentazione delle procedure di montaggio durante la produzione e il montaggio - esegue regolari controlli e prove durante il montaggio - dispone di una procedura documentata per la risoluzione delle non conformità | | |
| Impianti | L'organizzazione dispone delle attrezzature adeguate per il montaggio: - apparecchiature di saldatura per il montaggio con la tipologia 111, 135, 136, 138, 783 - attrezzature per la movimentazione (gru, attrezzature per il varo) | | |
| Verifiche e ispezioni | L'organizzazione esegue le verifiche e le ispezioni durante il processo di montaggio: - dispone delle procedure documentate per l'esecuzione delle verifiche e ispezioni - il processo di verifica e ispezione viene eseguito secondo un piano predeterminato - le prove e i test sono comprovate tramite le evidenze e registrazioni dimostrabili | | |
| Apparecchiature di misurazioni e monitoraggio | L'organizzazione dispone di adeguate apparecchiature di misurazione e monitoraggio: - documenta e mantiene un elenco di apparecchiature di misurazione e monitoraggio - garantisce l'accuratezza metrologica (verifica, taratura) e mantiene evidenza - dispone delle chiavi dinamometriche per il serraggio di bulloni precompressi | | |
| Gestione dei prodotti non conformi del fornitore | L'organizzazione dispone di un sistema di gestione delle non conformità durante il montaggio: - dispone di una procedura documentata per la risoluzione dei prodotti non conformi durante il processo di montaggio - documenta evidenza dei prodotti non conformi mantendoli per un periodo determinato | | |



Copia: 1

C-24004

**Ing. Lubomír Keim, CSc.**

responsabile dell'ente di certificazione in materia di prodotti e processi



Výzkumný ústav pozemních staveb - Certifikační společnost, s.r.o. 102 00 Praha 10 - Hostivař, Pražská 810/16

IČO: 25052063 DIČ: CZ25052063 tel.: +420 281 017 216 info@vups.cz www.vups.cz