



ATTESTATO DI QUALIFICAZIONE

002/10-AM

In conformità al D.M. 14.01.2008 "Norme tecniche per le costruzioni", si attesta che il prodotto da costruzione:

ACCIAIO PER STRUTTURE METALLICHE

Nastri di lamiera zincata **S280GD** (UNI EN 10346) con spessori fino a 3 mm.

Nastri di lamiera zincata **S250GD** (UNI EN 10346) con spessori fino a 3 mm.

Nastri di lamiera zincata e verniciata **S280GD** (UNI EN 10346) con spessori fino a 3 mm.

Nastri di lamiera zincata e verniciata **S250GD** (UNI EN 10346) con spessori fino a 3 mm.

Etichetta di identificazione:

Identification label for ArcelorMittal S280GD steel strip. The label includes fields for Destination/Delivery, Description/Description, and various technical specifications. The main identification code is 110C1111K02Y. The label also features a barcode and the text 'Stabilimento di: 110C1111K02Y'.

Identification label for ArcelorMittal S250GD steel strip. The label includes fields for Destination/Delivery, Description/Description, and various technical specifications. The main identification code is 110D0911D59L. The label also features a barcode and the text 'Stabilimento di: 110D0911D59L'.

prodotto da:

ARCELOR MITTAL s.p.a.

Via Portovecchio, 34 - 57025 Piombino

nello stabilimento di: **PIOMBINO (Livorno), Via Portovecchio, 34**

è stato sottoposto da parte del Produttore alle prove di qualificazione del prodotto effettuate a cura del Laboratorio Ufficiale Università di Pisa - Dipartimento di Ingegneria Civile e il **Servizio Tecnico Centrale del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici** ha effettuato l'ispezione iniziale dello stabilimento e del controllo di produzione in fabbrica.

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la procedura di qualificazione definita nella norma

D.M. 14.01.2008: "Norme tecniche per le costruzioni"

sono state applicate.

Il presente certificato è stato emesso per la prima volta in data **25.06.2010** ed ha validità 5 anni o sino a che le condizioni di produzione in fabbrica o il controllo di produzione in fabbrica non subiscano modifiche significative.

Roma, 25.06.2010

IL DIRIGENTE DELLA DIVISIONE III
DEL SERVIZIO TECNICO CENTRALE
(Dott. Ing. Bruno Santoro)