

Certificat de soudage

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0056.001

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en acier selon la norme EN 1090-2

Fabricant	NAWI Contrating Division Guerton	
	Z.I. Saint Gilles - R.N. 10 28800 Bonneval FRANCE	
Spécifications techniques	EN 1090-2:2018	
Classe d'exécution	EXC3 selon la norme EN 1090-2	
Procédé(s) de soudage <small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>	111 - Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée 121 - Soudage à l'arc sous flux (en poudre) avec un seul fil 135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible 138 - Soudage MAG avec fil fourré de poudre métallique 141 - Soudage TIG avec fil d'apport	
Groupe de matières primaires	1.1, 1.2 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3 8.1 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 4	
Coordinateur en soudage responsable <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Serge Stambuch, IWT	né le 19.05.1967
Suppléant(s) <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	-	
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplis.	
Date de début de validité	01.02.2023	
Durée de validité	31.01.2025	
Remarques	cf. au verso	

Lieu/Date d'établissement Düsseldorf, 01.02.2023
Duchêne


Dipl.-Ing. Gurschke
Directeur de l'organisme de certification

Numéro du certificat: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0056.001

Remarques:

Comme soutien du coordinateur en soudage est nommé: Xavier Terrier.

Les exigences relatives aux essais de fonctionnement doivent être respectées conformément à la norme EN 1090-2.

Pour les aciers inoxydables la notice d'homologation DIBt Z-30.3-6 doit être respectée.

Dispositions générales

1. Le présent certificat est valable tant que les dispositions des spécifications techniques citées ci-dessus elles-mêmes ou les conditions de fabrication du/des site/s de production déterminants ne sont pas modifiées de façon essentielle.
2. Ce certificat ne peut être reproduit ou publié à des fins publicitaires ou autres que dans son intégralité. Le message de textes publicitaires ne doit pas être en contradiction avec le présent certificat.
3. Le service en charge des contrôles peut effectuer des contrôles payants à tout moment dans le/les site/s en cas de doutes concernant l'aptitude du/des site/s de production.
4. Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié à tout moment avec effet immédiat sans indemnisation, si les conditions requises pour l'attribution du certificat ont changé, ou si les dispositions du présent certificat ne sont pas respectées.
5. Les modifications suivantes doivent être déclarées au service en charge du contrôle:
 - a) Nouveaux dispositions de production ou modifications des dispositions de production essentielles;
 - b) Changement du coordinateur responsable du soudage;
 - c) Introduction de nouveaux procédés de soudage, de nouveaux matériaux de base et procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage associé (QMOS);
 - d) Nouveaux équipements essentiels de production.

Dans les cas cités, le service en charge du contrôle mandatera un contrôle complémentaire.

6. Il convient de déposer une nouvelle demande au minimum deux mois avant l'arrivée à échéance de la durée de validité, si la qualification doit encore être attestée.

Distributeurs

1. Demandeur
2. A classer au dossier