

Certificat de soudage

1090-2.00752.GSIMue.2017.002

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

Fabricant

Wolf System GmbH

Am Stadtwald 20
94486 Osterhofen
ALLEMAGNE

Spécifications techniques

EN 1090-2:2018

Classe d'exécution

EXC3 selon la norme EN 1090-2

Procédé(s) de soudage
(Référence à la norme EN ISO 4063)

135 (en partie mécanisée), 135 (entièrement mécanisée)

Groupe de matières primaires

1.1, 1.2
selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2 (2018), tableau 2 et 3

Coordinateur en soudage responsable

(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)

Jens Meyer, IWE

né le 04.07.1960

Suppléant(s)

(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)

-

Confirmation

Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplis.

Date de début de validité

31.01.2022

Durée de validité

21.03.2025

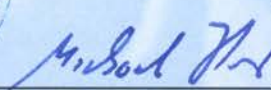
Remarques

cf. au verso

Lieu/Date d'établissement

München, 27.04.2022
Cramer/AH




Dipl.-Ing. Dey
Chef de l'organisme de
inspection

Numéro du certificat: 1090-2.00752.GSIMue.2017.002

Remarques:

Le système du contrôle de production en usine est exclusivement appliqué opérationnellement que pour la fabrication des produits de construction.
Le certificat de soudage est uniquement valable en combinaison avec le certificat de la conformité du contrôle de production en usine (CPU) du DVS ZERT GmbH.
M. Rupert Probst (IWS), M. Fabio Fortunato (IWS) et M. Edgar Schenknecht (IWS) soutiennent le superviseur de soudage.
Pour l'audit des soudeurs internes /opérateurs sur la base des normes DIN EN ISO 9606-1/ DIN EN ISO 14732 par M. Jens Meyer dans le cadre de ce certificat de soudage, la société dispose d'une méthode introduite pour superviser le soudage des éprouvettes, pour vérifier l'audit et de délivrer le certificat d'audit.

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