



Certificat de soudage

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0260.001

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

Fabricant

Wolf System GmbH

**Am Stadtwald 20
94486 Osterhofen
ALLEMAGNE**

Spécifications techniques

EN 1090-2:2018+A1:2024

Classe d'exécution

EXC2 selon la norme EN 1090-2

Procédé(s) de soudage

(Référence à la norme EN ISO 4063)

111 - Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée

Groupe de matières primaires

1.1, 1.2
selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, 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)

voir au verso

Confirmation

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

Date de début de validité

22.03.2025

Durée de validité

21.03.2028

Remarques

cf. au verso

Lieu/Date d'établissement

**Düsseldorf, 22.03.2025
Cramer**

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

Numéro du certificat: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0260.001

Représentant:	Edgar Schenknecht, IWS	né le 07.08.1985
	Rupert Probst, EWS	né le 18.12.1962
	Fabio Fortunato, IWS	né le 29.01.1990
	Daniel Jaskiewicz, IWS	né le 21.05.1997

Remarques:

Les exigences relatives aux essais de production soudés selon DIN EN 1090-2 doivent être respectées.

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