Certificato di saldatura

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0260.001

in conformità alla norma EN 1090-1, tabella B.1
per la saldatura di strutture portanti in acciaio secondo DIN EN 1090-2

Produttore	**Wolf System GmbH** **Am Stadtwald 20** **94486 Osterhofen** **GERMANIA**
Specifica tecnica	**EN 1090-2:2018+A1:2024**
Classe d'esecuzione	**EXC2 secondo EN 1090-2**
Processo/i di saldatura (Codice di riferimento secondo DIN EN ISO 4063)	111 - Saldatura manuale ad arco elettrico
Gruppo di materiali	1.1, 1.2 secondo CEN ISO/TR 15608 e EN 1090-2, tabelle 2 e 3
Persona responsabile di supervisione dei lavori di saldatura (titolo, nome, cognome, qualifica, data di nascita)	Jens Meyer, IWE data di nascita: 04.07.1960
Rappresentante (titolo, nome, cognome, qualifica, data di nascita)	vedi sul retro
Conferma	Sulla base delle norme previste dalla specifica tecnica sopra richiamata tutti i requisiti applicabili alle operazioni di saldatura risultano soddisfatti.
Inizio della validità	22.03.2025
Data di scadenza	21.03.2028
Note	vedi sul retro

Emesso a/in data Düsseldorf, 22.03.2025
Cramer

Dipl.-Ing. Gurschke
Responsabile dell'ente di certificazione

Certificato numero: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0260.001

Rappresentante	Edgar Schenknecht, IWS	data di nascita: 07.08.1985
	Rupert Probst, EWS	data di nascita: 18.12.1962
	Fabio Fortunato, IWS	data di nascita: 29.01.1990
	Daniel Jaskiewicz, IWS	data di nascita: 21.05.1997

Note:

Devono essere soddisfatti i requisiti applicabili alle prove di cui alla norma DIN EN 1090-2.

Norme generali

1. Il presente certificato rimarrà valido finché non saranno subentrate modifiche sostanziali in relazione alle norme delle specifiche tecniche sopra richiamate e/o le condizioni di fabbricazione nello/i stabilimento/i produttivo/i di riferimento.

2. Il presente certificato potrà essere riprodotto e/o pubblicato, per fini pubblicitari e per altre finalità, solo intero. Gli eventuali testi pubblicitari dovranno essere conformi al contenuto del presente certificato.

3. Qualora dovessero emergere dubbi circa l'idoneità dello/i stabilimento/i produttivo/i, l'ente di certificazione si riserva di procedere, in qualsiasi momento, senza preavviso e con onere a carico del produttore, a visite del/i rispettivo/i stabilimento/i produttivo/i.

4. Il presente certificato potrà essere revocato, modificato e/o integrato con effetto immediato in qualsiasi momento e senza diritto alcuno del produttore ad indennizzi di sorta, se dovessero subentrare modifiche alle condizioni alle quali il certificato medesimo è stato emesso e/o in caso di mancato rispetto di una o più disposizioni del certificato stesso.

5. Sussiste l'obbligo di comunicare all'ente di certificazione le seguenti eventuali modifiche:
   a) introduzione di impianti produttivi nuovi e/o modifiche di impianti produttivi sostanziali;
   b) cambio della persona responsabile di supervisione dei lavori di saldatura;
   c) introduzione di nuovi processi di saldatura, di nuovi materiali di base e/o dei WPQRs (ingl.: welding procedure qualification record, WPQR) ad essi connessi
   d) nuovi impianti produttivi sostanziali.

   Nei casi di cui sopra l'ente di certificazione procederà a verifiche complementari.

6. Il produttore che intenda prolungare la validità della certificazione della propria qualificazione è tenuto a presentare all'ente di certificazione apposita richiesta almeno due mesi prima della scadenza.

Da distribuirsi a

1. Richiedente
2. agli atti