

Certificato di saldatura

1090-2.00751.GSIMue.2017.001

in accordo alla EN 1090-1, tabella B.1, si dichiara
la norma EN 1090-2 per l'esecuzione di componenti strutturali in acciaio

Fabbricante

Wolf System GmbH

**Am Stadtwald 20
94486 Osterhofen
GERMANIA**

Specifiche tecniche

EN 1090-2:2018

Classe di esecuzione

EXC2 in accordo a EN 1090-2

Processo (i) di saldatura

(Numero di riferimento in accordo alla EN ISO 4063)

111, 135, 135

Gruppo dei Materiali

1.1, 1.2
secondo CEN ISO / TR 15608 e EN 1090-2, tabella 2 e 3

**Responsabile del
Coordinamento della
Saldatura**

(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica,
Data di Nascita)

Jens Meyer, IWE

nato il: 04.07.1960

Sostituto

(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica,
Data di Nascita)

vedere retro

Conferma

Tutte le clausole inerenti la saldatura come descritte nelle summenzionate
specifiche tecniche sono applicate.

Inizio della validità

31.01.2019

Periodo di validità

31.01.2022

Note

vedere retro

Luogo e data di emissione

München, 21.02.2019
Cramer

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International
Niederlassung SLV München
München
Dipl.-Ing. Dey
Responsabile della Organismo
controllo

numero di certificato: 1090-2.00751.GSIMue.2017.001

| | | |
|--------------|------------------------|---------------------|
| vice: | Fabio Fortunato, IWS | nato il: 29.01.1990 |
| | Rupert Probst, EWS | nato il: 18.12.1962 |
| | Edgar Schenknecht, IWS | nato il: 07.08.1985 |

Note:

Il sistema di controllo della produzione in proprio/in fabbrica viene implementato esclusivamente per la fabbricazione di prodotti da costruzione.

Tale certificato di saldatura è valido solo in combinazione con un certificato WPK rilasciato dalla DVS ZERT GmbH.

Per il collaudo di saldatori/operatori interni sulla base di DIN EN ISO 9606-1 / DIN EN ISO 14732 da parte del sig. Jens Meyer nell'ambito del certificato di saldatura in questione, l'azienda dispone di una procedura stabilita per la supervisione della saldatura dei pezzi in prova, per la verifica del collaudo e per il rilascio del certificato di prova.

Termini Generali

1. Il certificato è valido finché le specifiche tecniche di cui sopra o le condizioni di fabbricazione essenziali non risultino modificate significativamente
2. Questo certificato può essere riprodotto o pubblicato per fini promozionali o altri scopi purché nella sua interezza. Eventuali pubblicazioni promozionali non devono essere in contrasto con il contenuto del presente certificato.
3. In caso di segnalazioni circa la qualifica del Fabbricante l'organismo di certificazione si riserva il diritto di eseguire ispezioni senza preavviso e soggette ad addebito a parte.
4. Questo certificato può essere cancellato, corretto o modificato in qualsiasi momento e con effetto immediato e senza risarcimento, se le condizioni per cui è stato rilasciato sono cambiate o se il certificato non risponde ai requisiti
5. L'autorità di ispezione deve essere informata dei seguenti cambiamenti
 - a) Nuovo sito produttivo o modifica a infrastrutture strategiche
 - b) Cambiamento nel ruolo di coordinatore della saldatura
 - c) Introduzione di nuove qualifiche di procedimento, nuovi materiali base e relative WPQR (welding procedure qualification records)
 - d) Nuove infrastrutture strategicheL'autorità di ispezione prevederà una visita aggiuntiva nei casi citati
6. Almeno due mesi prima della data di scadenza dovrà essere sottoposta una richiesta di ricertificazione all'autorità di ispezione

Distribuzione

1. Richiedente
2. Archivio