

Certificat de soudage

1090-2.00103.GSISa.2014.010

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

Fabricant	Gebr. Meiser GmbH Edmund Meiser Str. 1 66839 Schmelz-Limbach ALLEMAGNE
Spécifications techniques	EN 1090-2:2018
Classe d'exécution	EXC2 selon la norme EN 1090-2
Procédé(s) de soudage <small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>	135 (en partie mécanisée), 135 (entièrement mécanisée), 141, 23
Groupe de matières primaires	1.1, 1.2, 1.4, 2.1 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>	Manuel Nagel, IWE né le 09.03.1996
Suppléant(s) <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	voir au verso
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplis.
Date de début de validité	13.07.2022
Durée de validité	14.08.2025
Remarques	cf. au verso

Lieu/Date d'établissement Saarbrücken, 04.10.2022
Röw/LD


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

Numéro du certificat: 1090-2.00103.GSISa.2014.010

Représentant:

Tim Lötsch, IWE
Marian Manfred Metzen, IWS
Heiko Schnubel, IWS

né le 22.08.1993
né le 07.08.1989
né le 06.10.1982

Remarques:

Pour la qualification interne des soudeurs / opérateurs, l'entreprise a installé une procédure pour surveiller le soudage des éprouvettes, vérifier les essais et établir le certificat du soudeur selon EN ISO 9606 / EN ISO 14732.
Ce certificat remplace le certificat N° 1090-2.00103.GSISa.2014.009 du 12.09.2022.

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