



SCHWEIZERISCHER VEREIN FÜR SCHWEISSTECHNIK · ASSOCIATION SUISSE POUR LA TECHNIQUE DU SOUDAGE  
ASSOCIAZIONE SVIZZERA PER LA TECNICA DELLA SALDATURA · SWISS WELDING ASSOCIATION

# CERTIFICAT

Conformité du contrôle de production en usine

**2442-CPR-1090-1.00039.SVS.2015.001**

Selon le Règlement (UE) no 305/2011 du  
Parlement européen et du Conseil du 09 mars 2011 (pour les produits de construction)  
ce certificat s'applique au produit de construction suivant:

<b>Produit de construction</b>	<b>Éléments structuraux et kits de construction pour charpentes en acier jusqu'à EXC4 selon la norme EN 1090-2</b>
<b>Utilisation</b>	Pour des constructions structurales de tous types d'ouvrages
<b>Méthode de marquage CE</b>	ZA.3.2 et ZA.3.4 selon les normes EN 1090-1:2009+A1:2011
<b>Etendue de fabrication</b>	cf. au verso fabriqué par ou pour
<b>Fabricant</b>	<b>Sottas SA</b>  <b>Rue de l'Industrie 30</b> <b>1630 Bulle</b> <b>Suisse</b>
<b>Usine du fabricant</b> <small>Site de production du fabricant</small>	-
<b>Confirmation</b>	Ce certificat atteste que toutes les règles concernant l'évaluation et le contrôle de la performance décrites dans l'annexe ZA de la norme harmonisée <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> sont appliquées selon le système 2+ et que le contrôle de production en usine répond à toutes les exigences prescrites dedans.
<b>Date de début de validité</b> <small>Première date de délivrance</small>	23.07.2015
<b>Prochain audit de surveillance</b>	22.07.2016
<b>Durée de validité</b>	Ce certificat reste valable tant que la méthode de contrôle mentionnée dans la norme harmonisée et/ou les exigences requises pour le contrôle de production en usine concernant l'évaluation de la performance des caractéristiques déclarées n'ont pas changé, et que le produit et les conditions de production des usines n'ont pas subi de changements importants.
<b>Remarques</b>	cf. au verso

**Lieu/Date d'établissement** Basel, 11.08.2015  
Dagon Jean-Jacques/WA



Ahl  
Directeur de l'organisme de certification

**Numéro du certificat: 2442-CPR-1090-1.00039.SVS.2015.001**

**Volume de production**            ✓ Production    (découpe - perforage- façonnage, soudage, assemblage mécanique, protection anticorrosion)

**Certificats de soudage Correspondants**    SVS-EN1090-2.00025.2015.001  
(Schweizerischer Verein für Schweißtechnik, 22.07.2016)

**Remarques**                    L'organisme notifié - 2442 Schweizerischer Verein für Schweißtechnik a effectué le contrôle initial du/des usine(s) et le contrôle de production en usine et procède à la surveillance permanente, à l'évaluation et à la confirmation du contrôle de production en usine.

### **Dispositions générales**

Les conditions requises par la norme harmonisée EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.1 au point B. 4.4. inclus sont applicables.

En particulier, les exigences requises selon la norme EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.3 à savoir, les déclarations que le fabricant doit remettre une fois par an à l'organisme notifié doivent être respectées.

Les conditions générales de vente de la société Schweizerischer Verein für Schweißtechnik dans la dernière version respectivement sont applicables.



SCHWEIZERISCHER VEREIN FÜR SCHWEISSTECHNIK · ASSOCIATION SUISSE POUR LA TECHNIQUE DU SOUDAGE  
ASSOCIAZIONE SVIZZERA PER LA TECNICA DELLA SALDATURA · SWISS WELDING ASSOCIATION

# Certificat de soudage

**SVS-EN1090-2.00025.2015.001**

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

<b>Fabricant</b>	<b>Sottas SA</b>  Rue de l'Industrie 30 CH 1630 Bulle
<b>Opérations de soudage</b>	<b>Sottas SA</b>  Rue Industrie 30 CH 1630 Bulle
<b>Spécifications techniques</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>
<b>Classe d'exécution</b>	<b>EXC4 selon la norme EN 1090-2</b>
<b>Procédé(s) de soudage</b> <small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>	111 - Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée 121 - Soudage à l'arc sous flux (en poudre) avec un seul fil 131 - Soudage MIG avec fil-électrode fusible <span style="float: right;"><small>(Suite voir au verso)</small></span>
<b>Groupe de matières primaires</b>	1.2, 2.1 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3 8 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 4
<b>Coordinateur en soudage responsable</b> <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Antoine Gremaud, EWE <span style="float: right;">né le 23.04.1974</span>
<b>Suppléant(s)</b> <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Stephan Grangier, IWS <span style="float: right;">né le 16.05.1976</span>
<b>Confirmation</b>	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplit.
<b>Date de début de validité</b>	23.07.2015
<b>Durée de validité</b>	22.07.2016
<b>Remarques</b>	-

**Lieu/Date d'établissement** Basel, 11.08.2015  
Dagon/WA



Ahl  
Directeur de l'organisme de certification

**Numéro du certificat: SVS-EN1090-2.00025.2015.001**

**Procédé(s) de soudage**

(Référence à la norme EN ISO 4063)

- 135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible
- 136 - Soudage MAG avec fil fourré de flux, robotiques
- 138 - Soudage MAG avec fil fourré de poudre métallique
- 141 - Soudage TIG avec fil d'apport
- 783 - Soudage à l'arc des goujons par fusion et forgeage avec bague en céramique ou gaz de protection

## **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