



Schweißzertifikat

SVS-EN1090-2.00025.2015.004

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller

Sottas SA

Rue de l'Industrie 30
1630 Bulle
SCHWEIZ

Schweißbetrieb

Sottas SA, Rue Industrie 30, 1630 Bulle, SCHWEIZ

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC4 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 - Lichtbogenhandschweißen

(Fortsetzung siehe Rückseite)

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2, 1.4, 2.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
8
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Antoine Gremaud, EWE

geb. am: 23.04.1974

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Stephan Grangier, IWS

geb. am: 16.05.1976

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

23.07.2015

Gültigkeitsdauer

20.07.2022

Bemerkungen

-

Ausstellungsort/-datum

Basel, 06.07.2019
Dagon/DC



Dipl.-Ing. Grütter
Leiterin der Prüfstelle



Zertifikatsnummer: SVS-EN1090-2.00025.2015.004

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, robotisch
- 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
- 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.



Certificat de soudage

SVS-EN1090-3.00014.2015.004

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en aluminium selon la norme EN 1090-3

Fabricant	Sottas SA Rue de l'Industrie 30 1630 Bulle SUISSE		
Opérations de soudage	Sottas SA, Rue de l'Industrie 30, 1630 Bulle, SUISSE		
Spécifications techniques	EN 1090-3:2008		
Classe d'exécution	EXC4 selon la norme EN 1090-3		
Procédé(s) de soudage (Référence à la norme EN ISO 4063)	131 - Soudage MIG avec fil-électrode fusible 141 - Soudage TIG avec fil d'apport		
Groupe de matières primaires	22 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-3, tableau 1 et 2		
Coordinateur en soudage responsable (Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)	Antoine Gremaud, EWE	né le 23.04.1974	
Suppléant(s) (Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)	Stephan Grangier, IWS	né le 16.05.1976	
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplies.		
Date de début de validité	23.07.2015		
Durée de validité	20.07.2022		
Remarques	-		

Lieu/Date d'établissement Basel, 06.07.2019
Dagon/DC



Dipl.-Ing. Grütter
Chef de l'organisme
d'inspection



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