Certificat de soudage

SVS-EN1090-2.00025.2015.004

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

Fabricant	**Sottas SA** **Rue de l`Industrie 30** **1630 Bulle** **SUISSE**
Opérations de soudage	Sottas SA, Rue Industrie 30, 1630 Bulle, SUISSE
Spécifications techniques	**EN 1090-2:2018**
Classe d'exécution	**EXC4 selon la norme EN 1090-2**
Procédé(s) de soudage (Référence à la norme EN ISO 4063)	111 - Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée (Suite voir au verso)
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 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 4
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 remplit.
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

Numéro du certificat: SVS-EN1090-2.00025.2015.004

Procédé(s) de soudage
(Référence à la norme EN ISO 4063)

121 - Soudage à l'arc sous flux (en poudre) avec un seul fil
131 - Soudage MIG avec fil-électrode fusible
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 procés-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

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 remplit.	
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

Numéro du certificat: SVS-EN1090-3.00014.2015.004

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 procés-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