

# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle  
**2442-CPR-1090-1.00039.SVS.2015.006**

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

**Bauprodukt** **Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC4 nach EN 1090-2**

**Verwendungszweck** für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken

**CE-Kennzeichnungsmethode** ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

hergestellt durch oder für

**Hersteller** **Sottas SA**

**Rue de l'Industrie 30**  
**1630 Bulle**  
**Schweiz**

**Herstellwerk**  
Produktionsstätte des Herstellers

Sottas SA  
Rue de l'Industrie 30  
1630 Bulle  
Schweiz

**Bestätigung** Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm **EN 1090-1:2009+A1:2011** entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

**Datum der Erstausstellung** 21.08.2015

**Gültigkeitsende** 20.08.2025

**Gültigkeitsdauer** Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.

**Bemerkungen** siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum** Basel, 26.07.2023  
H. Chehok



  
H. Ing. Sutter  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

**Zertifikatsnummer: 2442-CPR-1090-1.00039.SVS.2015.006**

**Bemerkungen** Die notifizierte Stelle - 2442 Schweizerischer Verein für Schweißtechnik hat die Erstinspektion des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

### **Allgemeine Bestimmungen**

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der Schweizerischer Verein für Schweißtechnik in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

# Schweißzertifikat

**SVS-EN1090-2.00025.2015.006**

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

<b>Hersteller</b>	<b>Sottas SA</b>
	<b>Rue de l`Industrie 30 1630 Bulle SCHWEIZ</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC4 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>
<b>Werkstoffgruppe</b>	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
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Yannick Dürig, IWE geb. am: 18.03.1989
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Ludovic Cordeiro, IWS Stephan Grangier, IWS geb. am: 08.08.1987 geb. am: 16.05.1976
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	21.08.2015
<b>Gültigkeitsdauer</b>	20.08.2025
<b>Bemerkungen</b>	-

**Ausstellungsort/-datum** Basel, 26.07.2023  
Chehok/HC



  
D. Grangier  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

## Zertifikatsnummer: SVS-EN1090-2.00025.2015.006

### 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.