

# Certificat de soudage

**1090-2.00017.GSISa.2012.006**

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

<b>Fabricant</b>	<b>Schäfer GmbH</b>	
	<b>Bruchweg 22 66763 Dillingen Allemagne</b>	
<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, 121, 135 (en partie mécanisée), 135 (entièrement mécanisée), 136 (en partie mécanisée), 138 (en partie mécanisée), 141 (manuellement), 781, 783	
<b>Groupe de matières primaires</b>	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 3.1 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	
<b>Coordinateur en soudage responsable</b> <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Dipl.-Ing. (FH) Peter Schäfer, EWE	né le 05.07.1970
<b>Suppléant(s)</b> <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Dipl.-Ing. (FH) Michael Faha, EWE Dipl.-Ing. (FH) Martin Hocke, EWE	né le 23.01.1959 né le 03.08.1970
<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>	05.09.2016	
<b>Durée de validité</b>	04.09.2019	
<b>Remarques</b>	cf. au verso	

**Lieu/Date d'établissement** Saarbrücken, 04.04.2017  
Röw/EH



## **Numéro du certificat: 1090-2.00017.GSISa.2012.006**

### **Remarques:**

Avec les autres sites de production:  
Industriestraße 9, Dieselstraße 10, Werkstraße (Dillinger Hütte)  
dans à Dillingen et bâtiment 109 (BASF) à Ludwigshafen

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° 1090-2.00017.GSISa.2012.005 du 06 septembre 2016.

### **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