

Certificat de soudage

GSIHal-EN1090-2.00156.2013.004

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

Fabricant	Graepel Seehausen GmbH & Co. KG	
	Waldemar-Estel-Straße 7 39615 Seehausen (Altmark) ALLEMAGNE	
Spécifications techniques	EN 1090-2:2018	
Classe d'exécution	EXC3 selon la norme EN 1090-2	
Procédé(s) de soudage <small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>	135, 141	
Groupe de matières primaires	1.1, 1.2 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	
Coordinateur en soudage responsable <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Stephan Quast, IWE	né le 20.07.1968
Suppléant(s) <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Enrico Günther, IWE	né le 13.03.1969
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplies.	
Date de début de validité	10.07.2020	
Durée de validité	21.09.2021	
Remarques	cf. au verso	

Lieu/Date d'établissement

Halle (Saale), 10.07.2020
Art




Grunewald
Représentant du directeur de
l'organisme de contrôle

Numéro du certificat: GSIHal-EN1090-2.00156.2013.004

Remarques:

Pour les aciers inoxydables (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571), il faut respecter l'homologation Z-30.3-6 du DIBt (Institut allemand pour la technique du bâtiment).

Les exigences requises en matière du contrôle du travail selon la norme DIN EN 1090-2 doivent être respectées.

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

