

Certificat de soudage

1090-2.00243.GSISa.2017.001

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

Fabricant	CIL Constructeur Industriel Lambert S.A.S. ZAC des Grèves 55150 Damvillers France
Spécifications techniques	EN 1090-2:2008+A1:2011
Classe d'exécution	EXC3 selon la norme EN 1090-2
Procédé(s) de soudage <small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>	135 (en partie mécanisée), 141
Groupe de matières primaires	1.1, 1.2, 2.1, 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
Coordinateur en soudage responsable <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Dipl.-Ing. Jérémy Lambert, IWE né le 19.05.1983
Suppléant(s) <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	-
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplies.
Date de début de validité	18.01.2017
Durée de validité	17.01.2018
Remarques	cf. au verso

Lieu/Date d'établissement Saarbrücken, 27.01.2017
Leinen/EH



Numéro du certificat: 1090-2.00243.GSISa.2017.001

Remarques:

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.

Au soutien du coordinateur en soudage on nomme:
Patrick, Varin, né le 13.02.1968

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