

Certificat de soudage

SVS-EN1090-2.00254.2021.004

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

Fabricant**Stephan SA****Rte Henri-Stephan 2
1762 Givisiez
SUISSE****Spécifications techniques****EN 1090-2:2018+A1:2024****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 primaires1.2
selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3**Coordinateur en soudage responsable**(Titre, prénom, nom, qualification,
Date de naissance)

Pierre Athanasiades, IWE

né le 22.06.1961

Suppléant(s)(Titre, prénom, nom, qualification,
Date de naissance)

Sandro Bürgy, IWS

né le 06.03.1985

Reto Schneider, IWS

né le 11.03.1977

ConfirmationSur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus,
les exigences concernant le soudage sont remplis.**Date de début de validité**

24.11.2021

Durée de validité

23.11.2028

Remarques

-

Lieu/Date d'établissementBasel, 11.11.2025
Chehok/DC

Dipl.-Ing. Sutter
Directeur de l'organisme de certification



Numéro du certificat: SVS-EN1090-2.00254.2021.004

Procédé(s) de soudage

(Référence à la norme EN ISO 4063)

- 135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible
- 136 - Soudage MAG avec fil fourré de flux
- 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