

Certificat de soudage

1090-2.00029.GSIDu.2013.009

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

Fabricant	ArcelorMittal Belval & Differdange Rue Emile Mark 4503 Differdange LUXEMBOURG
Opérations de soudage	ArcelorMittal Belval & Differdange Steligenca Fabrication Centre, Rue Pierre Gansen 12, 4570 Niedercorn, LUXEMBOURG
Spécifications techniques	EN 1090-2:2018
Classe d'exécution	EXC4 selon la norme EN 1090-2
Procédé(s) de soudage <small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>	111, 121, 135, 138, 141, 783
Groupe de matières primaires	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2 (2018), tableau 2 et 3
Coordinateur en soudage responsable <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Dr.-Ing. Dennis Rademacher, IWE né le 13.08.1978
Suppléant(s) <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Romain Bieber, IWS né le 09.12.1965 Petrus Van Wissen, IWS né le 22.03.1967
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplis.
Date de début de validité	31.01.2013
Durée de validité	02.02.2023
Remarques	-

Lieu/Date d'établissement Duisburg, 25.08.2021
Klotzki/CG



Numéro du certificat: 1090-2.00029.GSIDu.2013.009

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