

Certificat de soudage

WECE-CPR-1090-2.00452.GSIMA.2017.004

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1

pour le soudage de structures en acier selon la norme EN 1090-2

Fabricant

KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG

**Industriestraße 14
77855 Achern
ALLEMAGNE**

Opérations de soudage

KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG Montagewerk,
Gundelswinderweg 1, 96528 Schalkau, ALLEMAGNE

Spécifications techniques

EN 1090-2:2018

Classe d'exécution

EXC3 selon la norme EN 1090-2

Procédé(s) de soudage

(Référence à la norme EN ISO 4063)

111, 135 (en partie mécanisée)

**Groupe de matières
primaires**

1.1, 1.2
selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3

**Coordinateur en soudage
responsable**

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

Dipl.-Ing. Joachim Göppert, EWE né le 29.08.1966

Suppléant(s)

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

B.Sc. Thomas Bleich, IWE né le 05.03.1997
Michael Giese, IWS né le 09.06.1968

Confirmation

Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus,
les exigences concernant le soudage sont remplit.

Date de début de validité

05.12.2016

Durée de validité

05.11.2027

Remarques

cf. au verso



Lieu/Date d'établissement

Mannheim, 29.10.2024
Ehrler



Dipl.-Ing. (FH) Ehrler
Chef de l'organisme de
inspection

Numéro du certificat: WECE-CPR-1090-2.00452.GSIMA.2017.004

Remarques:

Pour les tests en interne soudeur sur la base de la norme DIN EN ISO 9606-1 par M. Dipl.-Ing. J. Göppert, EWE, dans le section d'application de ce certificat de soudage, la société a établi une procédure pour surveiller le soudage de spécimens, vérifier les test et de délivrer le certificat de soudage.



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