

Certificat de soudage

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0258.001

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

Fabricant

CMO Obernai

**2, rue des Bonnes Gens
67210 Obernai
FRANCE**

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)

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

**Groupe de matières
primaires**

1.1, 1.2, 1.3, 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**

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

Luc Diemert, IWE

né le 17.02.1984

Suppléant(s)

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

-

Confirmation

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

Date de début de validité

04.04.2025

Durée de validité

01.04.2028

Remarques

cf. au verso

Lieu/Date d'établissement

Düsseldorf, 04.04.2025
Britscher

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Gurschke'.

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

Numéro du certificat: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0258.001

Remarques:

Les exigences relatives aux essais de production soudés selon EN 1090-2 doivent être respectées.
Pour les aciers inoxydables, la notice d'homologation DIBt Z-30.3-6 doit être respectée.

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