

Certificat de soudage

SVS-EN1090-2.00057.2016.006

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

Fabricant	R. Morand & Fils SA
	Route des Rez 11 1667 ENNEY SUISSE
Opérations de soudage	R.Morand & Fils SA, Route des Rez 11, 1667 Enney SUISSE
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>	121 - Soudage à l'arc sous flux (en poudre) avec un seul fil 136 - Soudage MAG avec fil fourré de flux 138 - Soudage MAG avec fil fourré de poudre métallique 783 - Soudage à l'arc des goujons par fusion et forgeage avec bague en céramique ou gaz de protection
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 <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Cyril Chevallay, IWE né le 07.02.1991
Suppléant(s) <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	voir au verso
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplit.
Date de début de validité	29.02.2016
Durée de validité	28.02.2026
Remarques	-

Lieu/Date d'établissement Basel, 10.02.2023
Chehok/DC




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

Numéro du certificat: SVS-EN1090-2.00057.2016.006

Représentant:	Pierre François Caroppo, EWS	né le 21.07.1973
	Michel Pythoud, EWS	né le 27.12.1963
	Gabriel Savary, EWS	né le 09.05.1980

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

CERTIFICAT

Conformité du contrôle de production en usine
2442-CPR-1090-1.00078.SVS.2016.006

Selon le Règlement (UE) no 305/2011 du
Parlement européen et du Conseil du 09 mars 2011 (pour les produits de construction)
ce certificat s'applique au produit de construction suivant:

Produit de construction **Eléments structuraux et kits de construction pour structures en acier EXC4 selon la norme EN 1090-2**

Utilisation Pour des constructions structurales de tous types d'ouvrages

Méthode de marquage CE ZA.3.2 et ZA.3.4 selon les normes EN 1090-1:2009+A1:2011

fabriqué par ou pour

Fabricant **R. Morand & Fils SA**

**Route des Rez 11
1667 ENNEY
Suisse**

Usine du fabricant R. Morand & Fils SA
Site de production du fabricant Route des Rez 11
1667 ENNEY
Suisse

Confirmation Ce certificat atteste que toutes les règles concernant l'évaluation et le contrôle de la performance décrites dans l'annexe ZA de la norme harmonisée

EN 1090-1:2009+A1:2011

sont appliquées selon le système 2+ et que le contrôle de production en usine répond à toutes les exigences prescrites dedans.

Première date de délivrance 29.02.2016

Fin de validité 28.02.2026

Durée de validité Ce certificat reste valable tant que la méthode de contrôle mentionnée dans la norme harmonisée et/ou les exigences requises pour le contrôle de production en usine concernant l'évaluation de la performance des caractéristiques déclarées n'ont pas changé, et que le produit et les conditions de production des usines n'ont pas subi de changements importants.

Remarques cf. au verso

Lieu/Date d'établissement Basel, 10.02.2023
Hubert Chehok




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

Numéro du certificat: 2442-CPR-1090-1.00078.SVS.2016.006

Remarques

L'organisme notifié - 2442 Schweizerischer Verein für Schweisstechnik a effectué le contrôle initial du/des usine(s) et le contrôle de production en usine et procède à la surveillance permanente, à l'évaluation et à la confirmation du contrôle de production en usine.

Dispositions générales

Les conditions requises par la norme harmonisée EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.1 au point B. 4.4. inclus sont applicables.

En particulier, les exigences requises selon la norme EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.3 à savoir, les déclarations que le fabricant doit remettre une fois par an à l'organisme notifié doivent être respectées.

Les conditions générales de vente de la société Schweizerischer Verein für Schweisstechnik dans la dernière version respectivement en vigueur sont applicables.