

Gehe zu:

- ➔ Werkseigene Produktionskontrolle nach EN 1090-3
- ➔ Schweisszertifikat nach EN 1090-3

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
2442-CPR-1090-1.00040.SVS.2015.005

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt **Tragende Bauteile und Bausätze für Aluminiumtragwerke bis EXC4 nach EN 1090-3**

Verwendungszweck für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken

CE-Kennzeichnungsmethode ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

hergestellt durch oder für

Hersteller **Sottas SA**
Rue de l'Industrie 30
1630 Bulle
Schweiz

Herstellwerk
Produktionsstätte des Herstellers
Sottas SA
Rue de l'Industrie 30
1630 Bulle
Schweiz

Bestätigung Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm
EN 1090-1:2009+A1:2011
entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Datum der Erstausstellung 21.08.2015

Gültigkeitsende 20.08.2025

Gültigkeitsdauer Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.

Bemerkungen siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Basel, 11.07.2022
H. Chehok



Dipl.-Ing. Grütter
Leiterin der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 2442-CPR-1090-1.00040.SVS.2015.005

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - 2442 Schweizerischer Verein für Schweißtechnik hat die Erstinspektion des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der Schweizerischer Verein für Schweißtechnik in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Schweißzertifikat

SVS-EN1090-3.00014.2015.005

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller	Sottas SA	
	Rue de l`Industrie 30 1630 Bulle SCHWEIZ	
Technische Spezifikation	EN 1090-3:2019	
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-3	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
Werkstoffgruppe	22 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 2 und 3	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Antoine Gremaud, EWE	geb. am: 23.04.1974
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Stephan Grangier, IWS	geb. am: 16.05.1976
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	21.08.2015	
Gültigkeitsdauer	20.08.2025	
Bemerkungen	-	

Ausstellungsort/-datum Basel, 11.07.2022
Chehok/DC



Dipl.-Ing. Grütter
Leiterin der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: SVS-EN1090-3.00014.2015.005

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.

CERTIFICAT

Conformité du contrôle de production en usine
2442-CPR-1090-1.00040.SVS.2015.005

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 portants et kits pour les structures en aluminium jusqu'à EXC4 selon la norme EN 1090-3**

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 **Sottas SA**

**Rue de l'Industrie 30
1630 Bulle
Suisse**

Usine du fabricant
Site de production du fabricant

Sottas SA
Rue de l'Industrie 30
1630 Bulle
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 21.08.2015

Fin de validité 20.08.2025

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, 11.07.2022
H. Chehok



Dipl.-Ing. Grütter
Directrice de l'organisme de certification

Numéro du certificat: 2442-CPR-1090-1.00040.SVS.2015.005

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.

Certificat de soudage

SVS-EN1090-3.00014.2015.005

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en aluminium selon la norme EN 1090-3

Fabricant	Sottas SA
	Rue de l'Industrie 30 1630 Bulle SUISSE
Spécifications techniques	EN 1090-3:2019
Classe d'exécution	EXC4 selon la norme EN 1090-3
Procédé(s) de soudage <small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>	131 - Soudage MIG avec fil-électrode fusible 141 - Soudage TIG avec fil d'apport
Groupe de matières primaires	22 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-3, tableau 2 et 3
Coordinateur en soudage responsable <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Antoine Gremaud, EWE né le 23.04.1974
Suppléant(s) <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Stephan Grangier, IWS né le 16.05.1976
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplit.
Date de début de validité	21.08.2015
Durée de validité	20.08.2025
Remarques	-

Lieu/Date d'établissement Basel, 11.07.2022
Chehok/DC



Dipl.-Ing. Grütter
Directrice de l'organisme de certification

Numéro du certificat: SVS-EN1090-3.00014.2015.005

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