

**Gehe zu:**

➔ Werkseigene Produktionskontrolle nach EN 1090-2

# ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle  
**2442-CPR-1090-1.00039.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 Stahltragwerke bis EXC4 nach EN 1090-2**

**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-1090-1.00039.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-EN1090-2.00025.2015.005**

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1  
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

<b>Hersteller</b>	<b>Sottas SA</b>
	<b>Rue de l`Industrie 30 1630 Bulle SCHWEIZ</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC4 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen <span style="float: right;"><small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small></span>
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2, 1.4, 2.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Antoine Gremaud, EWE geb. am: 23.04.1974
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Stephan Grangier, IWS geb. am: 16.05.1976
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	21.08.2015
<b>Gültigkeitsdauer</b>	20.08.2025
<b>Bemerkungen</b>	-

**Ausstellungsort/-datum** Basel, 11.07.2022  
Chehok/DC



Dipl.-Ing. Grütter  
Leiterin der  
Zertifizierungsstelle

## Zertifikatsnummer: SVS-EN1090-2.00025.2015.005

### Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, robotisch
- 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
- 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

## 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-1090-1.00039.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:

<b>Produit de construction</b>	<b>Éléments structuraux et kits de construction pour structures en acier EXC4 selon la norme EN 1090-2</b>
<b>Utilisation</b>	Pour des constructions structurales de tous types d'ouvrages
<b>Méthode de marquage CE</b>	ZA.3.2 et ZA.3.4 selon les normes EN 1090-1:2009+A1:2011
<b>Fabricant</b>	fabriqué par ou pour <b>Sottas SA</b> <b>Rue de l'Industrie 30</b> <b>1630 Bulle</b> <b>Suisse</b>
<b>Usine du fabricant</b> <small>Site de production du fabricant</small>	Sottas SA Rue de l'Industrie 30 1630 Bulle Suisse
<b>Confirmation</b>	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 <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> sont appliquées selon le système 2+ et que le contrôle de production en usine répond à toutes les exigences prescrites dedans.
<b>Première date de délivrance</b>	21.08.2015
<b>Fin de validité</b>	20.08.2025
<b>Durée de validité</b>	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.
<b>Remarques</b>	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-1090-1.00039.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-EN1090-2.00025.2015.005**

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

<b>Fabricant</b>	<b>Sottas SA</b>
	<b>Rue de l'Industrie 30 1630 Bulle SUISSE</b>
<b>Spécifications techniques</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Classe d'exécution</b>	<b>EXC4 selon la norme EN 1090-2</b>
<b>Procédé(s) de soudage</b> <small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>	111 - Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée <small>(Suite voir au verso)</small>
<b>Groupe de matières primaires</b>	1.1, 1.2, 1.4, 2.1 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3 8 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 4
<b>Coordinateur en soudage responsable</b> <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Antoine Gremaud, EWE né le 23.04.1974
<b>Suppléant(s)</b> <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Stephan Grangier, IWS né le 16.05.1976
<b>Confirmation</b>	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplit.
<b>Date de début de validité</b>	21.08.2015
<b>Durée de validité</b>	20.08.2025
<b>Remarques</b>	-

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



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



## Numéro du certificat: SVS-EN1090-2.00025.2015.005

### Procédé(s) de soudage

(Référence à la norme EN ISO 4063)

- 121 - Soudage à l'arc sous flux (en poudre) avec un seul fil
- 131 - Soudage MIG avec fil-électrode fusible
- 135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible
- 136 - Soudage MAG avec fil fourré de flux, robotiques
- 138 - Soudage MAG avec fil fourré de poudre métallique
- 141 - Soudage TIG avec fil d'apport
- 783 - Soudage à l'arc des goujons par fusion et forgeage avec bague en céramique ou gaz de protection

## 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