

Certificat de soudage

1090-2.00023.GSISa.2013.008

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

Fabricant	SMI Drulingen SAS	
	2A, rue de Sarreguemines 67320 Drulingen FRANCE	
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>	111, 121, 135, 136, 138, 141	
Groupe de matières primaires	1.1, 1.2, 1.3, 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 <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Luc Diemert, IWE	né le 17.02.1984
Suppléant(s) <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Nicolas Moog, IWE Desiré Stroinski, IWS	né le 02.09.1979 né le 11.03.1988
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplit.	
Date de début de validité	05.12.2022	
Durée de validité	04.12.2025	
Remarques	-	

Lieu/Date d'établissement Saarbrücken, 29.11.2022
Britscher/LD


Dipl.-Ing. Stiefel
Représentant du directeur de l'organisme de contrôle



Numéro du certificat: 1090-2.00023.GSISa.2013.008

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

Welding Certificate

1090-2.00023.GSISa.2013.008

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer	SMI Drulingen SAS	
	2A, rue de Sarreguemines 67320 Drulingen FRANCE	
Technical specification	EN 1090-2:2018	
Execution class(es)	EXC4 according to EN 1090-2	
Welding Process(es) <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	111, 121, 135, 136, 138, 141	
Material Group	1.1, 1.2, 1.3, 3.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 8.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4	
Responsible Welding Coordinator <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Luc Diemert, IWE	born on: 17.02.1984
Substitute <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Nicolas Moog, IWE Désiré Stroinski, IWS	born on: 02.09.1979 born on: 11.03.1988
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
Validity start	05.12.2022	
Period of validity	04.12.2025	
Remarks	-	

Place and date of issue Saarbrücken, 29.11.2022
Britscher/LD



Dipl.-Ing. Stiefel
deputy head of test body

Certificate number: 1090-2.00023.GSISa.2013.008

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File

Schweißzertifikat

1090-2.00023.GSISa.2013.008

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

Hersteller	SMI Drulingen SAS	
	2A, rue de Sarreguemines 67320 Drulingen FRANKREICH	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungs-klasse	EXC4 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 121, 135, 136, 138, 141	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Luc Diemert, IWE	geb. am: 17.02.1984
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Nicolas Moog, IWE Désiré Stroinski, IWS	geb. am: 02.09.1979 geb. am: 11.03.1988
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	05.12.2022	
Gültigkeitsdauer	04.12.2025	
Bemerkungen	-	

Ausstellungsort/-datum Saarbrücken, 29.11.2022
Britscher/LD


SLV Saarbrücken
GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Dipl.-Ing. Stiefel
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-2.00023.GSISa.2013.008

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.