

# Certificat de soudage

**TÜVRh-EN1090-2.01352.2017.002**

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

**Fabricant**

**Sermeca Stephanoise**

**ZA la Mine - Avenue maurice Thorez  
42150 La Ricamarie  
France**

**Spécifications techniques**

**EN 1090-2:2008+A1:2011**

**Classe d'exécution**

**EXC2 selon la norme EN 1090-2**

**Procédé(s) de soudage**

(Référence à la norme EN ISO 4063)

135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible, manuellement

**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**

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

Remy Lapalus, Niveau B

né le 14.10.1981

**Suppléant(s)**

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

Said Dahou, Niveau B  
Eric Regnard, Niveau B

né le 22.06.1976  
né le 12.01.1962

**Confirmation**

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

**Date de début de validité**

07.12.2015

**Durée de validité**

06.12.2018

**Remarques**

-

**Lieu/Date d'établissement**

Cologne, 02.01.2017  
Dupuis/CK



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

**Numéro du certificat: TÜVRh-EN1090-2.01352.2017.002**

## **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