

Certificato di saldatura

SVS-EN1090-2.00027.2015.007

in accordo alla EN 1090-1, tabella B.1, si dichiara
la norma EN 1090-2 per l'esecuzione di componenti strutturali in acciaio

Fabbricante

KESMON Meccanica SA

**Via Cantonale 22
6917 Barbengo
SVIZZERA**

Specifiche tecniche

EN 1090-2:2018+A1:2024

Classe di esecuzione

EXC4 in accordo a EN 1090-2

Processo (i) di saldatura

(Numero di riferimento in accordo alla EN ISO 4063)

111 - Saldatura ad arco manuale con elettrodo a bacchetta
135 - Saldatura ad arco in atmosfera protettiva con elettrodo a filo pieno
141 - Saldatura ad arco in gas al tungsteno con materiale di apporto a filo pieno
783 - Saldatura perni

Gruppo dei Materiali

1.2, 2.1, 3.2
secondo CEN ISO / TR 15608 e EN 1090-2, tabella 2 e 3
7
secondo CEN ISO / TR 15608, EN 1090-2, par. 5 e EN 10088-1
8.1
secondo CEN ISO / TR 15608 e EN 1090-2, tabella 4

**Responsabile del
Coordinamento della
Saldatura**

(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica,
Data di Nascita)

Marcello Taddei, IWE

nato il: 07.03.1980

Sostituto

(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica,
Data di Nascita)

Clemens Busch, IWE

nato il: 30.06.1965

Conferma

Tutte le clausole inerenti la saldatura come descritte nelle summenzionate
specifiche tecniche sono applicate.

Inizio della validità

20.08.2015

Periodo di validità

19.08.2028

Note

-

Luogo e data di emissione

Basel, 16.05.2025
Pétermann/DC



Dipl.-Ing. Sutter
Responsabile dell'organismo
di certificazione

numero di certificato: SVS-EN1090-2.00027.2015.007

Termini Generali

1. Il certificato è valido finché le specifiche tecniche di cui sopra o le condizioni di fabbricazione essenziali non risultino modificate significativamente
2. Questo certificato può essere riprodotto o pubblicato per fini promozionali o altri scopi purché nella sua interezza. Eventuali pubblicazioni promozionali non devono essere in contrasto con il contenuto del presente certificato.
3. In caso di segnalazioni circa la qualifica del Fabbricante l'organismo di certificazione si riserva il diritto di eseguire ispezioni senza preavviso e soggette ad addebito a parte.
4. Questo certificato può essere cancellato, corretto o modificato in qualsiasi momento e con effetto immediato e senza risarcimento, se le condizioni per cui è stato rilasciato sono cambiate o se il certificato non risponde ai requisiti
5. L'autorità di ispezione deve essere informata dei seguenti cambiamenti
 - a) Nuovo sito produttivo o modifica a infrastrutture strategiche
 - b) Cambiamento nel ruolo di coordinatore della saldatura
 - c) Introduzione di nuove qualifiche di procedimento, nuovi materiali base e relative WPQR (welding procedure qualification records)
 - d) Nuove infrastrutture strategicheL'autorità di ispezione prevederà una visita aggiuntiva nei casi citati
6. Almeno due mesi prima della data di scadenza dovrà essere sottoposta una richiesta di ricertificazione all'autorità di ispezione

Distribuzione

1. Richiedente
2. Archivio