



Certificat de soudage

SVS-EN1090-2.00270.2022.004

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

Fabricant

Ti-Tech SA

**ZI Bovery 24
1868 Collombey
SUISSE**

Spécifications techniques

EN 1090-2:2018+A1:2024

Classe d'exécution

EXC2 selon la norme EN 1090-2

Procédé(s) de soudage

(Référence à la norme EN ISO 4063)

111 - Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée
135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible
141 - Soudage TIG avec fil d'apport

Groupe de matières primaires

1.2
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

Coordinateur en soudage responsable

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

Eduardo Miguel Da Rocha Ribeiro, IWE

né le 18.11.1988

Suppléant(s)

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

-

Confirmation

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

Date de début de validité

12.01.2023

Durée de validité

11.01.2027

Remarques

cf. au verso

Lieu/Date d'établissement

Basel, 14.01.2025
Chehok/DC



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



Numéro du certificat: SVS-EN1090-2.00270.2022.004

Remarques:

Ti-Tech SA est aussi certifié ISO 3834-2

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 procés-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage associé (QMOS);
 - d) Nouveaux équipements essentiels de production.
6. Dans les cas cités, le service en charge du contrôle mandadera un contrôle complémentaire.

Distributeurs

1. Demandeur
2. A classer au dossier