



SCHWEIZERISCHER VEREIN FÜR SCHWEISSTECHNIK · ASSOCIATION SUISSE POUR LA TECHNIQUE DU SOUDAGE
ASSOCIAZIONE SVIZZERA PER LA TECNICA DELLA SALDATURA · SWISS WELDING ASSOCIATION

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2442-CPR-1090-1.00039.SVS.2015.001

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
Herstellungsumfang	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
Hersteller	Sottas SA Rue de l'Industrie 30 1630 Bulle Schweiz
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	-
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 werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn <small>Datum der Erstaussstellung</small>	23.07.2015
Nächstes Überwachungsaudit	22.07.2016
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 in den Herstellwerken nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Basel, 11.08.2015
Dagon Jean-Jacques/WA



Ahl
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 2442-CPR-1090-1.00039.SVS.2015.001

Herstellungsumfang ✓ Produktion (Schneiden - Lochen - Formgeben, Schweißen, Mechanisches Verbinden, Korrosionsschutz)

Zugehörige Schweißzertifikate SVS-EN1090-2.00025.2015.001
(Schweizerischer Verein für Schweißtechnik, gültig bis 22.07.2016)

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - 2442 Schweizerischer Verein für Schweißtechnik hat die Erstprüfung 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 Fas



SCHWEIZERISCHER VEREIN FÜR SCHWEISSTECHNIK · ASSOCIATION SUISSE POUR LA TECHNIQUE DU SOUDAGE
ASSOCIAZIONE SVIZZERA PER LA TECNICA DELLA SALDATURA · SWISS WELDING ASSOCIATION

Schweißzertifikat

SVS-EN1090-2.00025.2015.001

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

Hersteller	Sottas SA Rue de l'Industrie 30 CH 1630 Bulle
Schweißbetrieb	Sottas SA Rue Industrie 30 CH 1630 Bulle
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>
Werkstoffgruppe	1.2, 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
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Antoine Gremaud, EWE geb. am: 23.04.1974
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Stephan Grangier, IWS geb. am: 16.05.1976
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	23.07.2015
Gültigkeitsdauer	22.07.2016
Bemerkungen	-

Ausstellungsort/-datum Basel, 11.08.2015
Dagon/WA

Ahl
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: SVS-EN1090-2.00025.2015.001

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 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.