

Certificato di saldatura

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0212.002

in conformità alla norma EN 1090-1, tabella B.1
per la saldatura di strutture portanti in acciaio secondo DIN EN 1090-2

Produttore

FRENER & REIFER GmbH/Srl

**Via Alfred Ammon Straße 31
39042 Brixen/Bressanone (BZ)
ITALIA**

Specifica tecnica

EN 1090-2:2018+A1:2024

Classe d'esecuzione

EXC2 secondo EN 1090-2

Processo/i di saldatura

(Codice di riferimento secondo DIN EN ISO 4063)

111 - Saldatura manuale ad arco elettrico
135 - Saldatura MAG con elettrodo in filo massiccio
783 - Saldatura di bulloni a sollevamento
786 - Saldatura a scarica di condensatori con accensione a punta

Gruppo di materiali

1.1, 1.2
secondo CEN ISO/TR 15608 e EN 1090-2, tabelle 2 e 3
8.1, 8.2
secondo CEN ISO/TR 15608 e EN 1090-2, tabella 4

**Persona responsabile di
supervisione dei lavori di
saldatura**

(titolo, nome, cognome, qualifica,
data di nascita)

Thomas Priller, IWS

data di nascita: 01.02.1993

Rappresentante

(titolo, nome, cognome, qualifica,
data di nascita)

Christian Obexer, IWS
Daniel Dezini, IWE

data di nascita: 03.11.1970

data di nascita: 10.09.1992

Conferma

Sulla base delle norme previste dalla specifica tecnica sopra richiamata
tutti i requisiti applicabili alle operazioni di saldatura risultano soddisfatti.

Inizio della validità

27.05.2025

Data di scadenza

26.05.2028

Note

vedi sul retro

Emesso a/in data

Düsseldorf, 22.05.2025

Jenicek


Dipl.-Ing. Gurschke

Responsabile dell'ente di certificazione



Certificato numero: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0212.002

Note:

Devono essere soddisfatti i requisiti applicabili alle prove di cui alla norma EN 1090-2.

Devono essere soddisfatti i requisiti alle prove di cui alla norma EN ISO 14555.

Per acciai inossidabili è necessario osservare il certificato di omologazione Z-30.3-6 emesso dal DIBt.

Norme generali

1. Il presente certificato rimarrà valido finché non saranno subentrate modifiche sostanziali in relazione alle norme delle specifiche tecniche sopra richiamate e/o le condizioni di fabbricazione nello/i stabilimento/i produttivo/i di riferimento.
2. Il presente certificato potrà essere riprodotto e/o pubblicato, per fini pubblicitari e per altre finalità, solo intero. Gli eventuali testi pubblicitari dovranno essere conformi al contenuto del presente certificato.
3. Qualora dovessero emergere dubbi circa l'idoneità dello/i stabilimento/i produttivo/i, l'ente di certificazione si riserva di procedere, in qualsiasi momento, senza preavviso e con onere a carico del produttore, a visite del/i rispettivo/i stabilimento/i produttivo/i.
4. Il presente certificato potrà essere revocato, modificato e/o integrato con effetto immediato in qualsiasi momento e senza diritto alcuno del produttore ad indennizzi di sorta, se dovessero subentrare modifiche alle condizioni alle quali il certificato medesimo è stato emesso e/o in caso di mancato rispetto di una o più disposizioni del certificato stesso.
5. Sussiste l'obbligo di comunicare all'ente di certificazione le seguenti eventuali modifiche:
 - a) introduzione di impianti produttivi nuovi e/o modifiche di impianti produttivi sostanziali;
 - b) cambio della persona responsabile di supervisione dei lavori di saldatura;
 - c) introduzione di nuovi processi di saldatura, di nuovi materiali di base e/o dei WPQRs (ingl.: welding procedure qualification record, WPQR) ad essi connessi
 - d) nuovi impianti produttivi sostanziali.

Nei casi di cui sopra l'ente di certificazione procederà a verifiche complementari.

6. Il produttore che intenda prolungare la validità della certificazione della propria qualificazione è tenuto a presentare all'ente di certificazione apposita richiesta almeno due mesi prima della scadenza.

Da distribuirsi a

1. Richiedente
2. agli atti