



Certificato di saldatura

SVS-EN1090-2.00064.2016.011

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	eros togni Metalcostruzioni SA	
	CH 6705 Cresciano	
Specifiche tecniche	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Classe di esecuzione	EXC2 in accordo a EN 1090-2	
Processo (i) di saldatura <small>(Numero di riferimento in accordo alla EN ISO 4063)</small>	111 - 135 - 141 -	
Gruppo dei Materiali	1.2 secondo CEN ISO / TR 15608 e EN 1090-2, tabella 2 e 3 8 secondo CEN ISO / TR 15608 e EN 1090-2, tabella 4	
Responsabile del Coordinamento della Saldatura <small>(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica, Data di Nascita)</small>	Benjamin Rodrigues, Level B	nato il: 07.10.1993
Sostituto <small>(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica, Data di Nascita)</small>	Damiano Rossi	nato il: 08.04.1969
Conferma	Tutte le clausole inerenti la saldatura come descritte nelle summenzionate specifiche tecniche sono applicate.	
Inizio della validità	04.03.2016	
Periodo di validità	03.03.2017	
Note	-	

Luogo e data di emissione Basilea, 11.03.2016
Togni/CT



Dipl.-Ing. (FH) Ahl
Responsabile della Organismo
di controllo

numero di certificato: SVS-EN1090-2.00064.2016.011

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