



Conditions générales

Le départ ou le changement d'un des responsables soudage ou de contrôle, la modification d'un procédé de soudage ou de contrôle, des modifications importantes dans les installations de production, de même que des modifications dans les mesures de gestion de la qualité dans le soudage sont à signifier dans les plus brefs délais au TÜV Süd Industrie Service GmbH (dénommé par la suite : TÜV Süd). Ceci conduira éventuellement, en cas de besoin, à un nouveau contrôle de la société. De même, un arrêt prolongé des travaux de soudage devra être déclaré.

En cas de doutes sur l'aptitude de la société, le TÜV Süd se réserve le droit d'effectuer des visites surprises des ateliers ou autres contrôles inopinés au sein de la société.

Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié avec effet immédiat et sans contrepartie, si les conditions dans lesquelles il a été établi ont été modifiées ou si les remarques ou non conformité éventuellement précisées sur ce certificat ou dans le rapport s'y rapportant, n'ont pas été respectées.

Le départ de la personne nommée en tant que responsable soudage sur le certificat ci-avant entraîne automatiquement l'annulation de ce certificat.

Cette annulation court aussi longtemps que la société ne possède pas responsable soudage reconnu et qu'un remplaçant au responsable soudage n'est pas présent.

La demande de renouvellement du certificat doit parvenir au TÜV Süd au moins 2 mois avant la date de fin de validité.

Les certificats devenus non valides ou abandonnés sont à renvoyer immédiatement au TÜV Süd en retour.

Si pour des raisons publicitaires ou autres, ce certificat venait à être reproduit ou publié, il ne pourrait l'être que dans sa totalité. Les écrits réalisés à des fins promotionnelles ne doivent pas être en contradiction avec les informations contenues dans ce certificat.



Les éléments ci-après ont été validés lors du contrôle selon EN ISO 3834-2 :

Domaine d'application: - Ensembles chaudronnés
- Ensembles mécanos-soudés pour l'industrie ferroviaire, le transport et la distribution d'énergie

Matériaux de base: - 8
(Groupe(s) selon EN ISO/TR 15608) - 22, 23, 24

Dimensions maximales des appareils: 24 mm épaisseur,
max. Ø 1000 mm, max poids 5 t

Procédés de soudage: 131 Soudage à l'arc sous protection de gaz inerte avec
(N° des procédés selon EN ISO 4063) fil-électrode fusible (MIG)
141 Soudage à l'arc sous protection de gaz inerte avec
électrode de tungstène et fil d'apport

Responsable soudage: Mr. Quentin Leleux (IWE, externe)
Remplaçants Mr. Bruno Falcoz (Level C)
Mr. Jean-Charles Reveyrand (Level C)

Personnel pour le contrôle et essais non destructifs:
Responsable: Mr. Bruno Falcoz
Remplaçant: Mr. Marc Piroird

Des informations complémentaires sont contenues dans notre rapport Nr. P-F-20-12-SOP-RANZI-11359-a.

Remarques:
Sans