

Certificato di saldatura

SVS-EN1090-2.00101.2016.003

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	Tenconi SA Via della Stazione 50 6780 Airolo SVIZZERA
Specifiche tecniche	EN 1090-2:2008+A1:2011
Classe di esecuzione	EXC4 in accordo a EN 1090-2
Processo (i) di saldatura <small>(Numero di riferimento in accordo alla EN ISO 4063)</small>	135 - Saldatura ad arco in atmosfera protettiva con elettrodo a filo pieno 141 - Saldatura ad arco in gas al tungsteno con materiale di apporto a filo pieno
Gruppo dei Materiali	1.1, 1.2, 1.4 secondo CEN ISO / TR 15608 e EN 1090-2, tabella 2 e 3
Responsabile del Coordinamento della Saldatura <small>(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica, Data di Nascita)</small>	Flavio Beresini, IWE nato il: 26.05.1966
Sostituto <small>(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica, Data di Nascita)</small>	Yoven Comarasamy, IWT nato il: 23.02.1988
Conferma	Tutte le clausole inerenti la saldatura come descritte nelle summenzionate specifiche tecniche sono applicate.
Inizio della validità	19.07.2016
Periodo di validità	18.07.2020
Note	-

Luogo e data di emissione Basel, 02.07.2018
Dagon/AB



Dipl.-Ing. Grütter
Responsabile del organismo di controllo



numero di certificato: SVS-EN1090-2.00101.2016.003

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