

Certificato di saldatura

SVS-EN1090-2.00033.2015.006

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

Officine Ghidoni SA

**Via al Pizzante 9
6595 Riazzino
SVIZZERA**

Specifiche tecniche

EN 1090-2:2018+A1:2024

Classe di esecuzione

EXC4 in accordo a EN 1090-2

Processo (i) di saldatura

(Numero di riferimento in accordo alla EN ISO 4063)

111 - Saldatura ad arco manuale con elettrodo a bacchetta

Continua, vedere retro

Gruppo dei Materiali

1.1, 1.2, 1.3, 1.4
secondo CEN ISO / TR 15608 e EN 1090-2, tabella 2 e 3
8.1
secondo CEN ISO / TR 15608 e EN 1090-2, tabella 4

**Responsabile del
Coordinamento della
Saldatura**

(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica,
Data di Nascita)

Bilal Dario CHEAITANI, IWE

nato il: 08.09.1995

Sostituto

(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica,
Data di Nascita)

**Sandro RIO, IWS
Simone MOZZANINO, IWS**

nato il: 11.06.1970

nato il: 04.03.1987

Conferma

Tutte le clausole inerenti la saldatura come descritte nelle summenzionate
specifiche tecniche sono applicate.

Inizio della validità

29.09.2015

Periodo di validità

28.09.2026

Note

-

Luogo e data di emissione

**Basel, 30.09.2025
Petermann/DC**



Dipl.-Ing. Grütter

Rappresentante del
responsabile dell'organismo di certificazione

numero di certificato: SVS-EN1090-2.00033.2015.006

Processo (i) di saldatura

(Numero di riferimento in accordo alla EN ISO 4063)

- 121 - Saldatura ad arco sommerso con elettrodo a filo pieno
- 135 - Saldatura ad arco in atmosfera protettiva con elettrodo a filo pieno
- 136 - Saldatura ad arco in atmosfera protettiva con elettrodo a filo animato (polvere)
- 138 - Saldatura ad arco in atmosfera protettiva con elettrodo a filo animato (polvere metallica)
- 141 - Saldatura ad arco in gas al tungsteno con materiale di apporto a filo pieno
- 783 - Saldatura perni

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 Fabbrikante 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