

Demande de certification relative à la qualification des constructeurs pour le soudage de structures en acier suivant la norme DIN 18800-7:2008-11, incluant le descriptif de l'entreprise

à l'organisme de certification du constructeur GSI mbH, Düsseldorf représenté par la GSI-SLV Saarbrücken

Entreprise:

rue et no.: Code Postal, Ville,
Pays:

Téléphone: E-Mail 1:

Fax: E-Mail 2:

No. d'inscription au registre du commerce: http://

Directeur de l'entreprise: Directeur technique:

Réponse à adresser à:

La demande est faite pour l'entreprise:

rue et no.:

Code Postal, Ville:

Champ d'application

(Veuillez cocher)

Classe				
B	C	D	E	Aciers à Béton DIN 4099 (DIN EN ISO 17660-1)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
pas de sélection multiple!				sélection supplémentaire

Première fois

Renouvellement:

Label de Qualité GSI 'Entreprise
Certifiée Spécialisée en Soudage
GSI SLV' souhaité ¹⁾

- Validité expire le:

- Certification établie jusqu'à présent par:

A cause de modifications des conditions suivantes:

Date souhaitée:

Annexes: - Description de l'entreprise (Veuillez joindre)
- Organigramme (Veuillez joindre)

L'entreprise accepte que l'adresse et le domaine d'application de l'entreprise ayant reçue la certification soient répertoriés.

¹⁾ **Label de Qualité GSI 'Entreprise Certifiée Spécialisée en Soudage GSI SLV'**

La certification réussie de l'entreprise lui donne l'autorisation à utiliser le logo 30 2008 079 679 (Deutsches Patent- und Markenamt / Office des brevets et des marques allemand) 'Entreprise Certifiée Spécialisée en Soudage GSI SLV' aux buts publicitaires sans payer des frais d'utilisation. L'entreprise recevra le logo et le certificat en même temps. Le permis d'utilisation est réservé exclusivement à l'entreprise certifiée avec succès et n'est pas négociable à tiers. Le marquage direct des produits est interdit parce qu'il ne s'agit pas d'une certification de produit. L'utilisation n'est que légale tant que la certification correspondante est valide.

Lieu, Date

Cachet et Signature

Indications du demandeur	Indications AS (ne pas remplir)
<p>1. Champ d'application</p> <p>1.1 Ampleur des travaux de soudage:</p>	
<p>1.1.1 Normes et règles à appliquer:</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 4112 - Métiers forains et types de manèges (statique)</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 4112 - Métiers forains et types de manèges (dynamique)</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 4119 - Réservoirs construits en matériaux métalliques</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 4131 - Tours et mâts d'antennes en acier (statique)</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 4131 - Tours et mâts d'antennes en acier (dynamique)</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 4132 - Chemins de roulement de ponts roulants, structures porteuses en acier</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 4133 - Cheminées en acier (statique)</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 4133 - Cheminées en acier (dynamique)</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 4420 - Échafaudages de travail et de service</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 4421 - Échafaudages d'étalement</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 15018 - Appareils de levage</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 18801 - Construction de bâtiments à ossature métallique</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 18808 - Construction à charpente en profil creux sous charge prepond. statique</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 18809 - Ponts de route et passerelles en acier + DIN FB 103</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 19704 - Constructions hydrauliques en acier</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 22261 - Excavateurs, remblayeurs et appareils subsidiaires</p> <p><input type="checkbox"/> DIN 24117 - Mâts de distribution</p> <p><input type="checkbox"/> RIL 804 - Ponts de chemin de fer</p> <p><input type="checkbox"/> Autres constructions (à expliquer sous 1.1.2)</p>	
<p>1.1.2 Explications:</p>	

Indications du demandeur	Indications AS (ne pas remplir)
<p>1.2 Procédés de soudure (No. de procédé selon EN ISO 4063)</p> <p> <input type="checkbox"/> 111 (E) <input type="checkbox"/> 114 (MF) <input type="checkbox"/> 135 (t-MAG) <input type="checkbox"/> 135 (v-MAG) <input type="checkbox"/> 136 (Fill fourré) <input type="checkbox"/> 141 (TIG) <input type="checkbox"/> 121 (UP) </p> <p>autre:</p>	
<p>1.3 Matériaux de base, épaisseur minimale/maximale (par ex. DIN EN 10025-S235, épaisseur 4-20 mm)</p> <p> <input type="checkbox"/> S 235 <input type="checkbox"/> S 275 <input type="checkbox"/> S 355 <input type="checkbox"/> S 460 <input type="checkbox"/> S 690 <input type="checkbox"/> S 960 <input type="checkbox"/> CrNi-Acier </p> <p>autre:</p> <p>Épaisseur de materiau (mm): à</p>	
<p>1.4 Consommables et matériel auxiliaire avec désignation selon norme et/ou désignation commerciale (par ex. DIN EN ISO 2560 - A - E 36 4 B)</p>	
<p>1.5 Particularités/Fabrication en série</p> <p>Fabrication en série: <input type="checkbox"/> Qui <input type="checkbox"/> Non</p> <p>Explications:</p>	

Indications du demandeur	Indications AS (ne pas remplir)
---------------------------------	---

<p>2. Personnel</p> <p>2.1 Nombre de collaborateurs au bureau technique:</p> <p>2.2 Nombre de collaborateurs en atelier ou à l'assemblage:</p> <p>2.3 Personnel de soudage:</p> <p>2.3.1 Coordinateur(s) en soudage en responsable ^{2) 3)}</p> <p><input type="checkbox"/> <i>constamment employé par l'entreprise</i></p> <p>Nom, Prénom:</p> <p>Né le:</p> <p>Ressort(s)/Attribution(s):</p> <p>2.3.1.1 Formation professionnelle ⁴⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Maître d'œuvre depuis le: <input type="checkbox"/> Maîtrise, examen le:</p> <p><input type="checkbox"/> Technicien, examen le: <input type="checkbox"/> Ingénieur, examen le:</p> <p>2.3.1.2 Formation en soudage ³⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Trainer soudeur EWP, examen le:</p> <p><input type="checkbox"/> Spécialiste en soudage EWS, examen le:</p> <p><input type="checkbox"/> Technicien en soudage EWT, examen le:</p> <p><input type="checkbox"/> Ingénieur en soudage EWE, examen le:</p> <p>2.3.1.3 Autres connaissances en soudage selon DIN EN ISO 14731 (annulé si formation selon 2.3.1.2) ⁴⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Globale <input type="checkbox"/> Spécifique <input type="checkbox"/> Base</p> <p>2.3.2 Coordinateur(s) en soudage suppléant ^{2) 3)}</p> <p><input type="checkbox"/> <i>constamment employé par l'entreprise</i></p> <p>Nom, Prénom:</p> <p>Né le:</p> <p>Ressort(s)/Attribution(s):</p> <p>2.3.2.1 Formation professionnelle ⁴⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Maître d'œuvre depuis le: <input type="checkbox"/> Maîtrise, examen le:</p> <p><input type="checkbox"/> Technicien, examen le: <input type="checkbox"/> Ingénieur, examen le:</p>	
---	--

²⁾ Si plusieurs personnes, mentions sur supplément informel

³⁾ Carrière professionnelle à joindre sous forme de tableau

⁴⁾ Veuillez joindre une copie des certificats

⁵⁾ Copie des certificats d'examen ou tableau d'établissement des soudeurs avec certificat valide à joindre

Indications du demandeur	Indications AS (ne pas remplir)
<p>2.3.2.2 Formation en soudage ³⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Trainer soudeur EWP, examen le:</p> <p><input type="checkbox"/> Spécialiste en soudage EWS, examen le:</p> <p><input type="checkbox"/> Technicien en soudage EWT, examen le:</p> <p><input type="checkbox"/> Ingénieur en soudage EWE, examen le:</p> <p>2.3.2.3 Autres connaissances en soudage selon DIN EN ISO 14731 (annulé si formation selon 2.3.2.2) ⁴⁾</p> <p><input type="checkbox"/> Globale <input type="checkbox"/> Spécifique <input type="checkbox"/> Base</p> <hr style="border-top: 1px dashed black;"/> <p>2.3.3 Nombre de soudeurs:</p> <p>2.3.3.1 Soudeurs en atelier certifiés ⁵⁾ :</p> <p>2.3.3.2 Soudeurs d'assemblage certifiés ⁵⁾ :</p>	
<p>3. Équipement (Si manque de place, veuillez porter les mentions sur des feuilles supplémentaires)</p> <p>3.1 Taille des ateliers de construction: au total environ (en m²)</p> <p>3.2 Taille des ateliers de soudage: au total environ (en m²)</p> <p>3.3 Machines de soudage</p> <p>Nombre:</p> <p>Types de machines de soudage:</p> <p>Puissance électrique maximale:</p>	
<p>3.4 Mode et lieu de stockage des consommables et des matériaux d'aide au soudage</p>	
<p>3.5 Etuvage pour les consommables de soudage</p>	

Indications du demandeur	Indications AS (ne pas remplir)
3.6 Mode et lieu de stockage des matériaux de base	
3.7 Machines pour la préparation des soudures	
3.8 Outils de levage Nombre: capacité de charge (kg):	
3.9 Installations de soudage/d'assemblage	
3.10 Installations pour le traitement thermique avant et après soudage	
3.11 Installations pour les contrôles non destructifs, mécaniques et métallographiques 3.11.1 Propres à l'entreprise: 3.11.2 N'appartenant pas à l'entreprise; chez autres entreprises/instituts/organisations:	

Indications du demandeur	Indications AS (ne pas remplir)
<p>4. Assurance Qualité</p> <p>4.1 Contrôles de production propres à l'entreprise</p> <p>- Responsable (Nom, Prénom):</p> <p>- Mode d'identification des produits préfinis:</p>	
<p>4.2 Exigences de qualité selon DIN EN ISO 3834 ff.</p> <p>4.2.1 Questions (Exigences de qualité selon DIN EN ISO 3834 ff.)</p> <p>4.2.1.1 Relativement aux exigences de soudage, existe-t-il au sein de l'entreprise des dispositions pour la responsabilité et l'exécution des contrôles des contrats et des constructions?</p>	
<p>4.2.1.2 Les sous-traitants pour les travaux de soudage, sont-ils choisis et contrôlés de manière à répondre aux exigences de la norme DIN EN ISO 3834</p> <p><input type="checkbox"/> Qui <input type="checkbox"/> Non</p>	
<p>4.2.1.3 Nommer le personnel de l'entreprise chargé du contrôle qualité. Les contrôleurs et/ou collaborateurs interviennent-ils dans des examens de contrôle prédéfinis?</p> <p><input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non</p>	
<p>4.2.1.4 Les installations de l'entreprise, sont-elles régulièrement contrôlées pour l'état de marche, l'exactitude et le respect des conditions de sécurité au travail?</p> <p><input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non</p>	

Indications du demandeur	Indications AS (ne pas remplir)
4.2.1.5 Dans l'entreprise, travaille-t-on selon des protocoles de soudage (WPS) et des programmes de soudage? Listage des WPS: <input type="checkbox"/> Qui <input type="checkbox"/> Non	
4.2.1.6 Y a-t-il des dispositions au sein de l'entreprise pour le contrôle qualité avant, pendant et après le soudage? <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	
4.2.1.7 Les soudeurs sont-ils régulièrement instruits sur les fondements techniques des critères de qualité en matière de soudage? <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/> interne <input type="checkbox"/> externe	
4.2.1.8 Quelles mesures sont prises en cas de variations dans la qualité?	
4.2.1.9 Identification et traçabilité: Est-ce que l'identification des pièces individuelles et des assemblages est assurée conformément aux spécifications pendant toutes les phases de la coupe, du pré-montage et du montage? <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	
4.2.1.10 Est-ce que des relevés de qualité sont effectués? Si oui, comment a lieu l'évaluation et l'archivage des relevés de qualité? <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non durée de conservation (ans):	