

# Certificato di saldatura

**SVS-EN1090-2.00033.2015.005**

in accordo alla EN 1090-1, tabella B.1, si dichiara  
la norma EN 1090-2 per l'esecuzione di componenti strutturali in acciaio

<b>Fabbricante</b>	<b>Officine Ghidoni SA</b>	
	<b>Via al Pizzante 9 6595 Riazzino SVIZZERA</b>	
<b>Specifiche tecniche</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>	
<b>Classe di esecuzione</b>	<b>EXC4 in accordo a EN 1090-2</b>	
<b>Processo (i) di saldatura</b> <small>(Numero di riferimento in accordo alla EN ISO 4063)</small>	111 - Saldatura ad arco manuale con elettrodo a bacchetta <small>Continua, vedere retro</small>	
<b>Gruppo dei Materiali</b>	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	
<b>Responsabile del Coordinamento della Saldatura</b> <small>(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica, Data di Nascita)</small>	Dipl.-Ing. Piergiorgio Rossi, IWE	nato il: 16.11.1952
<b>Sostituto</b> <small>(Titolo, Cognome, Nome, Qualifica, Data di Nascita)</small>	Simone Mozzanino, IWS Sandro Rio, IWS	nato il: 04.03.1987 nato il: 11.06.1970
<b>Conferma</b>	Tutte le clausole inerenti la saldatura come descritte nelle summenzionate specifiche tecniche sono applicate.	
<b>Inizio della validità</b>	29.09.2015	
<b>Periodo di validità</b>	28.09.2025	
<b>Note</b>	-	

**Luogo e data di emissione** Basel, 29.08.2022  
Pétermann/DC



Dipl.-Ing. Grütter  
Responsabile dell'organismo  
di certificazione

## numero di certificato: SVS-EN1090-2.00033.2015.005

### Processo (i) di saldatura

(Numero di riferimento in accordo alla EN ISO 4063)

- 121 -
- 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 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