

Certificat de soudage

FR-1090-A03G-1

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en acier selon la norme EN 1090-2

Fabricant

INDUPROJ

**Central Park, Imm GHM, 7ème étage, Bureaux 49-50,
28810 Mohammedia
MAROC**

Spécifications techniques

EN 1090-2:2018+A1:2024

Classe d'exécution

EXC4 selon la norme EN 1090-2

procédés de soudage

(Référence à la norme EN ISO 4063)

111 - Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée
135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible
141 - Soudage TIG avec fil d'apport

**Groupes de matériaux
primaires**

1
selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3
8
selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 4

**Coordinateur en soudage
responsable**

(Titre, prénom, nom, qualification,
Date de naissance)

Yassine MASLIA, IWT

né le 02/03/1981

Suppléant(s)

(Titre, prénom, nom, qualification,
Date de naissance)

-

Confirmation

Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus,
les exigences concernant le soudage sont remplit.

Date de début de validité

14/04/2026

Durée de validité

13/04/2027

Remarques

cf. au verso

Lieu/Date d'établissement

Villepinte, France, 25/04/2026

DORMOY
Représentant du responsable
de l'organisme de

Numéro du certificat: FR-1090-A03G-1

Remarques:

- SOUDAGE (Procédés de soudage selon ISO 4063 / Groupe de matériaux selon ISO-TR 15608 / Commentaires) :

111 | 1 | BW

135 | 1 | FW

141 | 8 ; 11 | BW

141 + 111 | 1 | BW

- Coordination en soudage :

1- Le Coordinateur principal externe Mr. Yassine MASLIA a des compétences complètes (IWT).

- Norme associée : EN 1090-2 (EXC4).

Dispositions générales

1. Le présent certificat est valable tant que les dispositions des spécifications techniques citées ci-dessus elles-mêmes ou les conditions de fabrication du/des site/s de production déterminants ne sont pas modifiées de façon essentielle.
2. Ce certificat ne peut être reproduit ou publié à des fins publicitaires ou autres que dans son intégralité. Le message de textes publicitaires ne doit pas être en contradiction avec le présent certificat.
3. Le service en charge des contrôles peut effectuer des contrôles payants à tout moment dans le/les site/s en cas de doutes concernant l'aptitude du/des site/s de production.
4. Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié à tout moment avec effet immédiat sans indemnisation, si les conditions requises pour l'attribution du certificat ont changé, ou si les dispositions du présent certificat ne sont pas respectées.
5. Les modifications suivantes doivent être déclarées au service en charge du contrôle:
 - a) Nouveaux dispositions de production ou modifications des dispositions de production essentielles;
 - b) Changement du coordinateur responsable du soudage;
 - c) Introduction de nouveaux procédés de soudage, de nouveaux matériaux de base et procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage associé (QMOS);
 - d) Nouveaux équipements essentiels de production.

Dans les cas cités, le service en charge du contrôle mandatera un contrôle complémentaire.

6. Il convient de déposer une nouvelle demande au minimum deux mois avant l'arrivée à échéance de la durée de validité, si la qualification doit encore être attestée.

Distributeurs

1. Demandeur
2. A classer au dossier