

EN 1090



WELDING
TOGETHER



EN 1090

A partir du 07 / 01/2014, la norme EN 1090 il est devenu obligatoire pour tous les produits destinés à être utilisés en génie civil - pièces soudées ou assemblées sur place – Ces produits doivent être marqués CE comme demandé par le CPR 305/2011 (Constructions Products Regulation) et par la directive 89/106/EEC.

LA NORME EN 1090 SE COMPOSE DE 3 PARTIES

EN 1090-1

qui définit les exigences de conformité des composants (marquage CE)

EN 1090-2

qui définit les exigences techniques pour les structures en acier

EN 1090-3

qui définit les exigences techniques pour les structures en aluminium

La norme EN 1090-2 prévoit que le concepteur du travail doit définir le niveau de criticité appelé aussi "classe d'exécution" (EXC); les types d'EXC sont classés par ordre croissant de 1 à 4, 4 indiquant la structure techniquement plus complexe.

Il est donné ci-dessous quelques exemples dans les 4 classes d'EXC:

EXC 1:

châssis en acier avec classe de résistance jusqu'à S 275, par exemple, structures agricoles comme les granges.



EXC 2:

châssis en acier avec classe de résistance jusqu'à S 700, par exemple, constructions comme les maisons et les bureaux de 2 à 15 étages.



EXC 3:

structures soumises à de fortes contraintes, par exemple, bâtiments de plus de 15 étages ou ponts.



EXC 4:

structures spéciales avec des exigences de haute résistance, par exemple, viaducs routiers ou ferroviaires.





VOUS AIDE

CEA a réalisé une collection de procédures de soudage qualifiées: WPQR (Welding Procedure Qualification Record) desquelles dérivent d'autres procédures de soudage: WPS (Welding Procedure Specification), qui aideront les entreprises qui les utiliseront à satisfaire une des exigences de la norme EN 1090 pour la réalisation des composants en classe EXC 1 et EXC 2.

Les WPQR et les WPS ont été préparées et certifiées par l'autorité Allemande compétente SLV sur la base du type de matériau à souder, de son épaisseur, du type de joint, de la position de soudage, du produit d'apport, du gaz de protection et du type de générateur CEA utilisé (séries CONVEX et DIGITECH VISION PULSE).



FAQ - RÉPONSES AUX QUESTIONS TYPIQUES

Une WPS peut être utilisée avec n'importe quel poste à souder?

Oui, seulement à condition que dans la spécification du procédé il ne soit pas indiqué le générateur à utiliser pour la réalisation de cette procédure.

Est-ce que les WPQR et les WPS permettent l'utilisation de produits d'apport et ou de gaz de différentes marques?

Oui, mais il faut seulement utiliser des produits fournis avec des certifications qui répondent aux caractéristiques indiquées dans la spécification du procédé.

Est-ce que les «packages» des WPQR et des WPS fournis par CEA sont suffisants pour le marquage CE des structures soudées?

Non, la collection des WPQR et des WPS est seulement une aide, en termes de coût et de temps, à la certification selon la norme EN 1090. L'entreprise qui réalise le soudage devra se conformer à ses obligations en effectuant le travail avec des soudeurs qualifiés et en assurant le contrôle qualité du procédé de soudage tel que spécifié par la norme EN 3834. Cela exigera également un entretien périodique des postes à souder utilisés et l'utilisation des consommables certifiés et correspondant à ce qui est indiqué dans la spécification de soudage.

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

1. Les WPS et les WPQR fournies par CEA facilitent la qualification du procédé de soudage (point 4 du procédé CE de certification). Les WPQR ont été réalisées en collaboration avec SLV et en conformité avec les règles en vigueur pour la création des WPS. Les WPS proposées par CEA sont valables pour les constructions soudées réalisées en classe 1 et 2 (EXC 1 , EXC 2) comme indiqué dans la norme EN 1090-2, dans les domaines d'application. L'utilisation du paquet WPQR/WPS ne dispense pas l'utilisateur à respecter les autres points prévus par la norme EN 1090, par CPR 305/2011 avec tous les articles prévus.
2. CEA n'est en aucun cas responsable d'une utilisation incorrecte ou erronée des WPS, d'une utilisation incorrecte du poste à souder, de la discordance entre le poste à souder utilisé et celui spécifié par les WPQR/WPS, des erreurs de non conformité par rapport à tout ce qui est prévu dans les WPQR/WPS et de l'utilisation du poste à souder par du personnel non qualifié
3. Il est entendu que seul l'utilisateur qui fabrique la structure soudée sera responsable de la bonne utilisation des WPS achetées chez CEA et du plein respect de tout ce qui est spécifié.
4. Le marquage CE est toujours et seulement compétence et responsabilité du fabricant de la pièce soudée.
5. L'achat des WPS implique l'acceptation automatique de ce qui précède.

