Nom de l’organisme d’évaluation de la conformité (OEC): Saisir texte

N° de rapport : Version:

Date du contrôle : Saisir date

**Rapport n°** Saisir texte

**sur la reconnaissance des aptitudes d’une entreprise d’entretien ou d’un constructeur à réaliser des travaux de soudage   
conformément au 6.8.2.1.23 du RID/ADR**

**sur des citernes selon les chapitres de la partie 6 RID/ADR et**

**sur des conteneurs-citernes de chantier selon ch. 6.14 SDR**

Nom du constructeur / de l’entreprise d’entretien :

Saisir texte

Saisir texte

Saisir texte

1. **Généralités**

Le constructeur / L’entreprise de soudage a présenté une demande de:

Contrôle initial en tant qu’entreprise de soudage

Contrôle périodique suite à l’expiration de la validité

Modification d’une reconnaissance valable

justification : Saisir texte

en vue de l’obtention de la reconnaissance de ses aptitudes à réaliser des travaux de soudage selon le 6.8.2.1.23 du RID/ADR.

Les réglementations applicables sont:

EN 13094, « Citernes destinées au transport de matières dangereuses - Citernes métalliques ayant une pression de service inférieure ou égale à 0,5 bar - Conception et construction »

EN 14025 « Citernes destinées au transport de matières dangereuses - Citernes métalliques sous pression - Conception et fabrication »

Cliquez ici pour insérer un texte

conformément à la sous-section 6.8.2.6 RID/ADR.

Pour les conteneurs-citernes de chantier, le ch. 6.14, Appendice 1, SDR est applicable.

Les exigences de qualité en soudage du constructeur / de l’entreprise a lieu sur la base de la norme EN ISO 3834-2 « Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques - Partie 2 : exigences de qualité complète ».

Pour les constructeurs de conteneurs-citernes de chantier (domaine d’application H) les ch. 2.2.2 et 2.2.4 ci-après ne sont pas à utiliser.

1. **Envergure de du contrôle**

**2.1 Équipements de service**

Le contrôle a permis de constater l’existence des équipements/dispositifs nécessaires à la fabrication de citernes :

Atelier (locaux fermés) ;

Dispositif de stockage et de séchage des produits consommables ;

Outils de levage pour l’assemblage et le transport ;

Machines et outils (préparation des cordons de soudure) ;

Appareils et installations de soudage et de coupe ;

Dispositifs de soudage et de coupe ;

Équipements de traitement thermique ;

Installations de contrôle

**2.2 Personnel de soudage et de contrôle technique**

2.2.1 Soudeurs / opérateurs

Les soudeurs sont certifiés selon la norme / les normes

EN ISO 9606-1 resp. EN 287-1 Épreuve de qualification des soudeurs - Soudage par fusion - Partie 1: aciers

EN ISO 9606-2 Épreuve de qualification des soudeurs - Soudage par fusion – Partie 2 : aluminium et alliages d’aluminium

Les opérateurs sont certifiés selon la norme

EN ISO 14732 Personnel en soudage - Épreuve de qualification des opérateurs soudeurs et des régleurs en soudage pour le soudage mécanisé et le soudage automatique des matériaux métalliques

Il y a lieu d’indiquer dans un tableau les données suivantes relatives aux soudeurs qualifiés :

* Nom du soudeur
* Date du contrôle
* Procédure de soudage
* Type de cordon de soudure
* Groupe de matériau (EN 287-1) / Métaux d’apport (EN ISO 9606-1)
* Épaisseur du matériau qualifiée
* Position de soudage

Cette liste assortie des documents afférents doit pouvoir être présentée à tout moment à l’inspecteur de l’OEC. Elle doit être remise à l’OEC lors de l’audit ou après modification.

La liste des soudeurs qualifiés est jointe au présent rapport de contrôle, dans l’annexe 1.

2.2.2 Coordination de soudage

La coordination et la définition du descriptif de travail indiquant toutes les activités de soudage liées au processus de fabrication ont été attestées selon la norme DIN EN ISO 14731.

L’attestation des connaissances techniques étendues a été présentée et est jointe dans l’annexe 2 de ce rapport de contrôle

Est nommé responsable de la coordination du soudage

Monsieur Saisir texte Qualification Saisir texte

et son suppléant

Monsieur Saisir texte QualificationSaisir texte

2.2.3 Personnel de contrôle

Les contrôles des cordons de soudure ont été réalisés par du personnel qualifié selon EN ISO 9712.

Les procédures de contrôle ont été élaborées par une personne qualifiée de degré 3.

Les rapports de contrôle ont été signés par une personne qualifiée de degré 2.

Est nommé contrôleur

Monsieur Saisir texte Qualification Saisir texte

Monsieur Saisir texte Qualification Saisir texte

2.2.4 Contrôles des procédures de soudage

Les contrôles des procédures de soudage énumérés dans la liste de l’annexe 3 de ce rapport de contrôle satisfont aux exigences des 6.8.2.1.10 et 6.8.2.1.23 du RID/ADR:

A ce sujet, dans la liste précitée doivent être indiquées les données suivantes :

* N° du rapport / désignation de la qualification de la procédure de soudage (WPQR)
* Procédé de soudage selon EN ISO 4063 par ex.
* Groupe de matériau selon CEN ISO/TR 15608
* Champ d’application de l’épaisseur du matériau qualifié
* Type de cordon de soudure
* Groupe de matériau (EN 287-1) / Métaux d’apport (EN ISO 9606-1)
* Positions de soudage

1. **Résultats**

L’entreprise Saisir texte a prouvé qu’elle satisfait aux exigences du chap. 6.8 du RID/ADR en relation avec la norme EN 13094 et/ou la norme EN 14025 et/ou aux exigences du chapitre 6.14 de l’appendice 1 SDR.

La reconnaissance de ses aptitudes à réaliser des travaux de soudage est valable jusqu’au : Saisir date. (+ 5 ans)

Les modifications de l’organisation ou des modifications des équipements de construction et de contrôle influant sur la qualité ainsi que les changements de personnel de surveillance doivent être communiqués par écrit à l’autorité compétente et à l’OEC et requièrent l’adaptation de la reconnaissance.

L’OEC-GGU-000 se réserve le droit – selon l’ampleur et l’importance des modifications – de répéter tout ou partie du contrôle à charge de l’entreprise.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lieu, | Saisir date | signature, timbre |

**Annexes**

Annexe 1, Liste des certificats de soudeur

Annexe 2, Attestation des connaissances techniques étendues des coordonnateurs en soudage

Annexe 3, Liste des procédures de soudage valables