

## 6.6. Constructions métalliques : la norme EN 1090, une opportunité au-delà de la contrainte

*Depuis le 01/07/2014 la norme EN 1090 [EN 1090 - 1 : Exigences pour l'évaluation de la conformité des éléments structuraux, en acier et en aluminium] est d'application et impose la certification des systèmes de qualité de TOUS les ateliers actifs dans le domaine des constructions métalliques. L'objectif de cet article n'est pas de vous présenter en détail cette norme mais bien de mettre en évidence les questions à se poser avant d'entamer le travail de mise en conformité avec ses exigences.*

### **Quel est son domaine d'application ?**

Elle s'applique aux produits de construction, c'est-à-dire les produits destinés à être incorporés de façon durable dans des ouvrages de construction. A l'exclusion des produits qui sont soumis à d'autres législations (levage, directive machine, ...).

### **Quelle est la classe d'exécution qui vous concerne ?**

En principe c'est le client et son bureau d'études qui doivent répondre à cette question de manière formelle. Mais à l'heure actuelle... ce sera souvent à vous de trouver la réponse à cette question.

La norme prévoit 4 classes d'exécution avec des exigences techniques qui augmentent progressivement d'EXC1 à EXC4.

Pour faire simple, ces classes d'exécution sont liées aux types de construction et aux risques de la construction métallique concernée. Inutile de mettre en place un système qualité du type « usine à gaz » pour une EXC1 ou même une EXC2. La norme impose cependant un suivi particulier de toutes les opérations de soudage comprenant entre autre, la qualification de tous les soudeurs concernés.

### **Quels sont les modes opératoires de soudage à mettre en place et à qualifier?**

Avant de se précipiter pour faire qualifier des Modes Opératoires de Soudage, il faut prendre le temps de réfléchir pour bien identifier lesquels doivent être qualifiés...

Vous pourriez ainsi éventuellement vous servir de QMOS standards (si votre classe d'exécution le permet).

Donc, pas de précipitation; surtout vu le coût très élevé demandé pour ces qualifications.

### **Quelles sont les formations et les qualifications nécessaires (soudeurs, coordinateur de soudage, ...)?**

Là aussi, il faut analyser votre situation (produits, marchés, ...) et la classe d'exécution qui vous concerne avant de vous lancer dans des formations lourdes. Pour la désignation du coordinateur de soudage, une solide expérience peut suffire dans certains cas. Vous pouvez aussi faire appel à un coordinateur en soudage indépendant.

Bien entendu la formation et la qualification des soudeurs sont un point de passage obligé. Cette qualification doit aussi être adaptée à vos besoins. Inutile de qualifier tous les soudeurs pour tous les types de soudures possibles et imaginables.

### **Qu'en est-il de l'obligation de certification?**

Les entreprises concernées doivent faire certifier leur système qualité par un organisme notifié. Citons entre autres : APRA-GAZ, KIWA, TUV, VINCOTTE, Contactez-les, demandez des offres, comparez les méthodes, les prix, vous pourriez être étonné par la disparité des approches et des prix.

### **Un dernier conseil... ?**

Ne perdez pas de temps inutile à vous demander si vous devez agir... mais utilisez votre intelligence à vous demander comment faire simple et efficace ! Soyez pragmatique.

Frans Marion  
Ing Gramme  
QUALIBEL

Jean Bruno Fettweis  
Ing Gramme  
IWE

AIHE Revue N° 197 – février/mars 2015