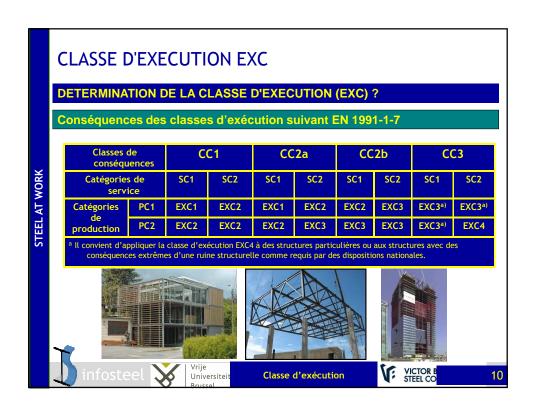
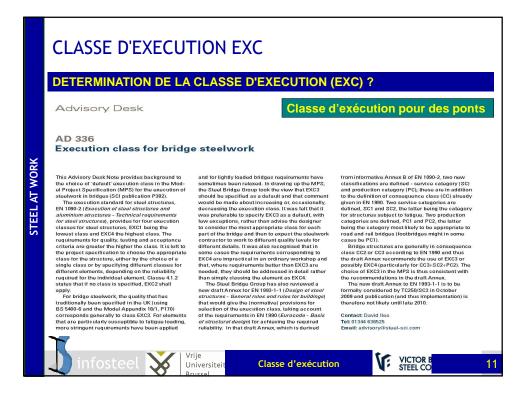
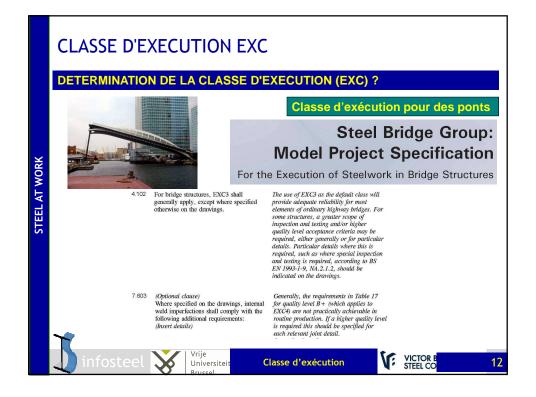
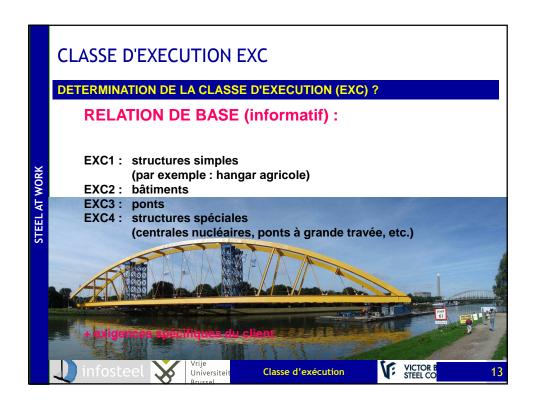


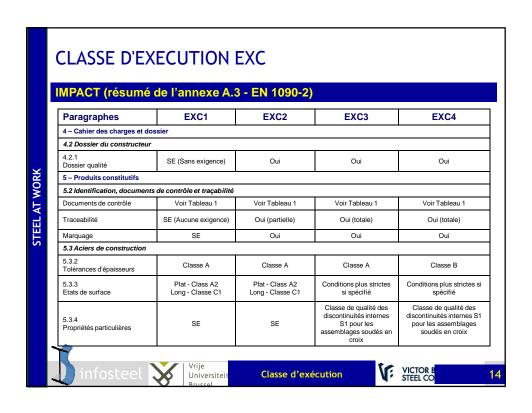
STEEL AT WORK	CLASSE D'EXECUTION EXC DETERMINATION DE LA CLASSE D'EXECUTION (EXC) ? Classe de conséquence CC1, CC2, CC3 Suivant EN 1991-1-7								
	СС	Description	Exemples de bâtiments et de travaux de génie civil						
	CC3	Conséquence élevée en cas de défaillance	Bâtiments publics en grand nombre; Stades pour plus que 5.000 spectateurs; Bâtiments avec des substances et/ou procédés dangereux; Tout autre bätiment pas couvert par CC2 ou CC1.						
	CC2	Conséquence moyenne en cas de défaillance	CC2b	Bâtiments, hotels, appartements, étages; Hôpitaux jusqu'à 3 étages; Garages parking jusqu'à 6 étages; Bâtiments publics jusqu'à 5.000 m					
			CC2a	Bâtiments résidentiels de 5 étages Hotels, appartements et bureaux j Bâtiments industriels (incl. magasi Bâtiments publics jusqu'à 2 étages	usqu'à 4 étages; ns) jusqu'à 3 étages;				
	CC1	Conséquence faible en cas de défaillance	Bâtiments résidentiels avec 4 étages max.; Bâtiments agricoles; Bâtiments avec peu de personnes.						
	4	illozreer 🔨	Univer Brusse	siteit Classe d'execution	Y' STEEL CO				











MPACT (résul	1	1	- I					
Paragraphes	EXC1	EXC2	EXC3	EXC4				
6 - Préparation et assemblage								
6.2 Identification	SE	SE	Eléments finis/Certificats de controle	Eléments finis/Certificats de controle				
6.4 Coupage								
6.4.4 Dureté des chants	Absence d'irrégularités significatieves	EN ISO 9013 U = plage 4 Rz5 = pmage 4	EN ISO 9013 U = plage 4 Rz5 = pmage 4	EN ISO 9013 U = plage 3 Rz5 = pmage 3				
	Si spécifié, dureté conforme au Tableau 10	Si spécificé, dureté conforme au Tableau 10	Si spécificé, dureté conforme au Tableau 10	Si spécificé, dureté conforme a Tableau 10				
6.5 Formage								
6.5.3 Dressage à la flamme	SE	SE	Mode opératoire adapté devant être mis au point	Mode opératoire adapté devant mis au point				
6.6 Perçage								
6.6.3 Exécution du perçage	Poinçonnage	Poinçonnage	Poinçonnage + alésage	Poinçonnage + alésage				
6.7 Découpes	SE	Rayon minimal 5mm	Rayon minimal 5mm	Rayon min. 10mm Poiçonnage non autorisé				
6.9 Assemblage	Brochage : Ovalisation Tolérance fonctionnelle Classe 1	Brochage : Ovalisation Tolérance fonctionnelle Classe 1	Brochage : Ovalisation Tolérance fonctionnelle Classe 2	Brochage : Ovalisation Tolérance fonctionnelle Classe 2				

IMPACT (résumé de l'annexe A.3 - EN 1090-2)										
Paragraphes	EXC1	EXC2	EXC3	EXC4						
7 - Soudage										
7.1 Généralités	EN ISO 3834-4	EN ISO 3834-3	EN ISO 3834-2	EN ISO 3834-2						
7.4.1 Qualification des modes opératoires de soudage	SE	Voir Tableau 12 et Tableau 13	Voir Tableau 12 et Tableau 13	Voir Tableau 12 et Tableau 13						
7.4.2 Qualification des soudeurs et des opérateur	Soudeurs:EN 287-1 Operateurs:EN 1418	Soudeurs:EN 287-1 Operateurs:EN 1418	Soudeurs:EN 287-1 Operateurs:EN 1418	Welders:EN 287-1 Operators:EN 1418						
7.4.3 Coordination en soudage	SE	Connaissances techniques selon le Tableau 14 ou le Tableau 15	Connaissances techniques selon le Tableau 14 ou le Tableau 15	Connaissances techniques seld le Tableau 14 ou le Tableau 15						
7.5.1 Préparation des joints	SE	SE	Peintures primaires appliquées en usine non autorisées	Peintures primaires appliquées en usine non autorisées						
7.5.6 Fixations provisoires	SE	SE	Utilisation à spécifier Découpage et burinage interdits	Utilisation à spécifier Découpage et burinage interdit						
7.5.7 Soudures de pointage	SE	Mode opératoire de soudage qualifié	Mode opératoire de soudage qualifié	Mode opératoire de soudage qualifié						
7.5.9 Soudures en bout										
7.5.9.1 Généralités	SE	Appendices si spécifié	Appendices	Run on/run off pieces						
7.5.9.2 Soudures d'un seul côté			Support envers permanent continu	Support envers permanent continu						
7.5.17 Exécution du soudage			Elimination des projections de soudure	Elimination des projections de soudure						
Critères d'acceptation	EN ISO 5817 Niveau de qualité D si	EN ISO 5817 Niveau de qualité C	EN ISO 5817 Niveau de quailté B	EN ISO 5817 Niveau de qualité B+						

