

Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.01249.2021.004

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	Klotz & Gangloff GmbH
	Stich 46 52249 Eschweiler DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Thomas Stollenberg, IWE geb. am: 09.08.1991
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	siehe Rückseite
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	03.09.2015
Gültigkeitsdauer	02.09.2022
Bemerkungen	siehe Rückseite



A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Makowka', positioned over the certification body logo.

Ausstellungsort/-datum Köln, 28.09.2021
Dederichs/ZA

Dipl.-Ing. Makowka
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.01249.2021.004

Vertreter:

Daniel Berg, IWS
Karsten Heinze, IWS
Christoph Jacobi, IWS

geb. am: 15.05.1981
geb. am: 01.08.1987
geb. am: 28.12.1993

Bemerkungen:

Die Schweißprozesse 111, 141 und 136 sind bis zur EXC 2 qualifiziert.

*Benannte Unterstützer/ Vertreter der Schweißaufsicht bis EXC 2.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.