

Schweißzertifikat



Nr.: MZ.1090-2.0982-02

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit Folgendes erklärt: Dieses Schweißzertifikat ist eine Anlage zum Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle Nr.: 2374-CPR-0982 und nur in Verbindung mit dem vorgenannten Zertifikat im Geltungsbereich der CPR gültig.

Hersteller: J. Seidl GmbH
Raimundsreut 79
D – 94545 Hohenau

Herstellerwerk(e): J. Seidl GmbH
(Produktionsstätte des Herstellers) Raimundsreut 79
D – 94545 Hohenau

Norm: EN 1090-2:2008+A1:2011

Ausführungsklasse: bis EXC2 nach EN 1090-2:2008+A1:2011

Schweißprozesse: 135 - Metall-Aktivgasschweißen
141 - Wolfram-Inertgasschweißen

Grundwerkstoffe: S235, S275 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
nichtrostende Stähle bis S235 nach EN 1090-2 Tabelle 4

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson:** Hubert Denk, 07.12.1968, B
(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Vertreter: -
(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Unterstützer: -
(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Bestätigung: Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.

Gültigkeitsbeginn: 30.06.2015
(Tag der Erstaussstellung)

Nächste Überwachung: 30.06.2018

Gültigkeitsdauer: Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten Norm, in Verbindung mit EN 1090-1, die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.

Bemerkungen: Dieses Zertifikat gilt für Erzeugnisdicken im tragenden Querschnitt $\leq 20\text{mm}$, planmäßig rein druckbeanspruchte Stirn-, Kopf- und Fußplatten $\leq 30\text{ mm}$.
Bei der Verarbeitung von nichtrostenden Stählen ist in Deutschland Z-30.3-6 zu beachten.

Ort/Datum: Essen, den 19.10.2016


Dipl.-Ing. (FH) Korff, Klaus
Zertifizierungsstelle Metall-Zert (NB 2374)

