



EN 1090 Schweißzertifikat

Zertifikats-Nr.: I2015Q12082-A1

| | |
|---|--|
| Technische Spezifikation | EN 1090-2:2008+A1:2011 EN 1090-3:2008-09 |
| Ausführungsklasse | bis EXC2 nach EN 1090-2:2008+A1:2011 |
| Schweißprozess(e) | 135 – MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode |
| Referenznummer nach DIN EN ISO 4063 | 141 – WIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode |
| Grundwerkstoff(e) | S235 bis S275 gemäß DIN EN 10025 |
| Festigkeitsklasse / technische Spezifikation | Werkstoffgruppen 22, 23 nach EN 1090-3 Tabelle 1 und 2 |
| Verantwortliche Schweißaufsichtsperson | Markus Römpel, geb. 05.12.1966, Schweißfachmann |
| Vertreter | - |
| Bestätigung | <p>Das Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem Zertifikat Nr. I2015Q12082 zur WPK nach EN 1090-1.</p> <p>Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.</p> |
| Zertifizierungsstelle | IFO Institut für Oberflächentechnik GmbH Notified Body NB-Nr. 2458 Alexander-von-Humboldt-Straße 19 73529 Schwäbisch Gmünd |
| Ausstellungsdatum | 20.01.2017 |
| gültig bis | Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben ungenannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit EN 1090-1, nicht ändern und die Herstellerbedingungen im Werk oder die werkseigenen Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert haben |

Schwäbisch Gmünd, 2017/01/20

Stv. Leiter der Zertifizierungsstelle
Dipl. Chem. U. Brunner-Bärle



Institut für
Oberflächentechnik
GmbH

Durch die deutsche Akkreditierungsstelle
GmbH nach DIN EN ISO/IEC 17065
akkreditierte Zertifizierungsstelle.*