



Institut für  
Oberflächentechnik  
GmbH

# EN 1090 Schweißzertifikat

**Zertifikats-Nr.: I2015Q12082-A1**

<b>Technische Spezifikation</b>	EN 1090-2:2008+A1:2011 EN 1090-3:2008-09
<b>Ausführungsklasse</b>	bis EXC2 nach EN 1090-2:2008+A1:2011
<b>Schweißprozess(e)</b>	135 – MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
<b>Referenznummer nach DIN EN ISO 4063</b>	141 – WIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
<b>Grundwerkstoff(e)</b>	S235 bis S275 gemäß DIN EN 10025
<b>Festigkeitsklasse / technische Spezifikation</b>	Werkstoffgruppen 22, 23 nach EN 1090-3 Tabelle 1 und 2
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b>	Markus Rempel, geb. 05.12.1966, Schweißfachmann
<b>Vertreter</b>	-
<b>Bestätigung</b>	Das Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem Zertifikat Nr. I2015Q12082 zur WPK nach EN 1090-1.  Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.
<b>Zertifizierungsstelle</b>	IFO Institut für Oberflächentechnik GmbH Notified Body NB-Nr. 2458 Alexander-von-Humboldt-Straße 19 73529 Schwäbisch Gmünd
<b>Ausstellungsdatum</b>	20.01.2017
<b>gültig bis</b>	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-Bäurle



Institut für  
Oberflächentechnik  
GmbH

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

\*Die Akkreditierung gilt nur für den in der Urkundenanlage D-ZE-11086-01-00  
aufgeführten Akkreditierungsumfang.