



Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00100.2014.002

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

Hersteller	Gesellschaft für Öltechnik m.b.H	
	Lessingstraße 32 DE 68753 Waghäusel	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Carsten Stobbe, IWE	geb. am: 05.07.1977
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Markus Fehres, IWE Rainer Hornung, IWS	geb. am: 08.05.1976 geb. am: 13.05.1960
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	06.05.2014	
Gültigkeitsdauer	06.05.2016	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 22.06.2015 Lauser/MD	

Notified Body, Nr. 0036



Tobias Strößner
 Dipl.-Ing. (FH) Tobias Strößner
 Vertreter des Leiters der
 Zertifizierungsstelle



EQ2584396

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00100.2014.002

Schweißprozess(e)
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

Bemerkungen:

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überwachung wird ein neues Zertifikat ausgestellt. Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-IS-DD1-KAR-15-06-2378025-009 zu entnehmen.
Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4571) ist innerhalb Deutschlands zusätzlich der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des Deutschen Institutes für Bautechnik (DIBt) zu beachten.

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
 - a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
 - c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
 - d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
 - e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
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 des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle 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 Zertifizierungsstelle 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 Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. z.d.A.