

Schweißzertifikat

nur gültig mit WPK-Zertifikat 1090-1.00949.TÜVNORD.2018
in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2 EXC1

Hersteller	v d H Metallverarbeitung GmbH Essener Straße 4b 57234 Wilnsdorf Deutschland
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungs-klasse	EXC1 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisiert
Werkstoffgruppe	S235, S275 ausschließlich in 1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	nicht erforderlich
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn u. -dauer	siehe zugehöriges o.a. WPK-Zertifikat
Bemerkungen	Betriebsnr.: 4710 / weitere Bemerkungen siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Hamburg, 15.10.2018 Baumert 8116276064 4710 Dipl. Ing Morten Kaschner TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG



Bemerkungen:

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die Regelungen der PZO der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG in der jeweils gültigen Fassung.
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) entfällt
 - 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