

Schweißzertifikat

Nr.: ISW.1090-2.0200

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.: 2324-CPR-0200 und nur in Verbindung mit dem vorgenannten Zertifikat im Geltungsbereich der CPR gültig.

Hersteller:

Treiber & Hausner Metallbau GmbH
Kirchfeld 18
D – 91796 Ettenstatt

METALLBAU

Herstellerwerk(e):

(Produktionsstätte des Herstellers)

Treiber & Hausner Metallbau GmbH
Kirchfeld 18
D – 91796 Ettenstatt

Norm:

EN 1090-2:2008+A1:2011

Ausführungsklasse:

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

Schweißprozesse:

135 – MAG-Schweißen
141 – WIG-Schweißen

Grundwerkstoffe:

S235, S275 nach DIN EN 10025-2 und EN 1090-2,
Tabelle 2 und 3; Nichtrostende Stähle mit Festigkeiten
≤ 275 N/mm² nach EN 1090-2 Tabelle 4 und EN 1993-1-4:2015
+ NA:2017

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson:

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Treiber, Gerhard, geb. 16.05.1963, SAPB

Vertreter:

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Gloßner, Ralf, geb. 18.05.1986, SAPB

Bestätigung:

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

Gültigkeitsbeginn:

(Datum der Erstaussstellung)

13.02.2015, W-2015-0200-03

Nächste Überwachung:

13.02.2021

Gültigkeitsdauer:

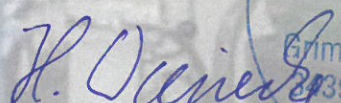
Dieses Schweißzertifikat bleibt unbegrenzt gültig, solange sich die Bestimmungen der oben genannten Norm, in Verbindung mit EN 1090-1, die Herstellungsbedingungen im Herstellerwerk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.

Bemerkungen:

Die **Treiber & Hausner Metallbau GmbH** erfüllt auch die Anforderungen nach **DIN EN ISO 3834-2**.
Die EXC2 gilt für Stahlkonstruktionen mit einer maximalen Spannweite von 12 m bzw. Auskragungen von 5 m, ansonsten gilt der Anwendungsbereich der EXC1.

Ort, Datum:

Grebenstein, 23.02.2018



Dipl.-Ing. H. Wienecke, Leiter der Zertifizierungsstelle

