

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00380.2015.005

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

Hersteller NTG Neue Technologien GmbH & Co. KG

> Im Steinigen Graben 12-14 63571 Gelnhausen-Hailer

DEUTSCHLAND

Technische Spezifikation EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse **EXC4 nach EN 1090-2**

111 - Lichtbogenhandschweißen Schweißprozess(e)

Werkstoffgruppe 1.1, 1.2

nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3

10.1, 8.1, 8.2

nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation Geburtsdatum)

Matthias Marschall, IWE geb. am: 02.10.1967

Marvin Hunold, IWE Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)

geb. am: 02.10.1990 Anton Zateev, IWS geb. am: 24.11.1985

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen

Bestätigung

Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn 07.10.2015

Gültigkeitsdauer 06.10.2025

Bemerkungen siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum München, 30.01.2023

Weihs/KS



Zertifizierungsstelle

(Fortsetzung siehe Rückseite)

Werkstoff- und Schweißtechnik

B.Eng. Schlotterer Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00380.2015.005

131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode

136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode

138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode

141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

142 - Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz

Bemerkungen:

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. 44054783-AB Rev. 1 zu entnehmen. □

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 Zertifizierordnung 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 Vorraussetzungen, 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.