



Schweißzertifikat

SZ-HWPdm-2019.06-0235_P

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

Hersteller

E & B Stahlhandel GmbH & Co.KG

**Untere Rheinau 14
56170 Bendorf
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018+A1:2024

Ausführungsklasse

EXC2 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 - Lichtbogenhandschweißen
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

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**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

B.Eng. Björn Schäfer, IWE

geb. am: 28.06.1981

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Walter Schmengler, IWS

geb. am: 28.02.1960

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen
Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

25.09.2019

Gültigkeitsdauer

30.11.2028

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Groß Kreutz (Havel), 01.12.2025
P.E./UT

Dipl.-Ing. (FH) Tschoban

Leiter der
Prüfstelle



Zertifikatsnummer: SZ-HWPdm-2019.06-0235_P

Bemerkungen:

- Für den Prozeß - Thermisches Trennen „Autogenes Brennschneiden“ (Ordnungsnummer 81 nach ISO 4063) liegen entsprechende CPQR'en bis einschließlich EXC4 vor.
*
- Beim Einsatz nichtrostender Stähle ist die „Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-30.3-6“ des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Erzeugnisse, Bauteile und Verbindungsmittel aus nichtrostenden Stählen in der jeweils aktuellen Fassung zu beachten.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
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 der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle 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 Prüfstelle anzugeben:
 - 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 Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.

6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.