



Industrie Service

# Schweißzertifikat

**TÜV SÜD-00024.2012.008**in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1  
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

<b>Hersteller</b>	<b>KINKELE GmbH &amp; Co. KG</b>  <b>Rudolf-Diesel-Straße 1</b> <b>97199 Ochsenfurt/Main</b> <b>DEUTSCHLAND</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-3:2019</b>
<b>Ausführungs-klasse</b>	<b>EXC4 nach EN 1090-3</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
<b>Werkstoffgruppe</b>	21, 22, 23.1, 23.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3 (2019), Tabelle 1 und 2
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Andreas Morf, IWE  geb. am: 16.09.1961
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	siehe Rückseite
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	03.12.2012
<b>Gültigkeitsdauer</b>	30.03.2025
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	München, 04.05.2022 Wegmann/KS



EQ3203199

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik**B.Eng. Schlotterer**  
Vertreter des Leiters der  
Zertifizierungsstelle

## Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00024.2012.008

### Vertreter:

Jens Härtel, IWS  
Christian Lindner, IWS  
Dipl.-Ing. Benedikt Schieblon, IWE

geb. am:  
geb. am:  
geb. am:



### Bemerkungen:

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-(2646163)-22\_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 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.