



Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00023.2012.004in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	KINKELE GmbH & Co. KG	
	Rudolf-Diesel-Str. 1 DE 97199 Ochsenfurt/Main	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 122 - Unterpulverschweißen mit Bandedelektrode <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 1.4 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 <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Andreas Morf, IWE	geb. am: XXXXXXXXXX
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Benedikt Schieblon, IWE	geb. am: XXXXXXXXXX
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	02.12.2012	
Gültigkeitsdauer	30.03.2019	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 30.03.2016 Wegmann/DZ	

Notified Body, Nr. 0036

*Michael Dey*
Dipl.-Ing. Michael Dey
Leiter der
Zertifizierungsstelle

EQ2646163

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00023.2012.004

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, vollmechanisch
- 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisch
- 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, vollmechanisch
- 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
- 78 - Bolzenschweißen

Bemerkungen:

Für nichtrostende Stähle sowie für den Feinkombaustahl S690 ist innerhalb Deutschlands zusätzlich der jeweils gültige Zulassungsbescheid des Deutschen Institutes für Bautechnik (DIBt) zu beachten. Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-IS-AN1-WZB-14-09-2646163-03162516 zu entnehmen.

Zur Unterstützung der Schweißaufsicht sind benannt: Herr Lindner, Christian, geb. am [REDACTED], Schweißfachmann, IWS. Herr Härtl, Jens, geb. am [REDACTED], Schweißfachmann, IWS. (de)

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.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. z.d.A.