

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00023.2012.006

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 122 - Unterpulverschweißen mit Bandelektrode
- 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 ist innerhalb Deutschlands zusätzlich der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des Deutschen Institutes für Bautechnik (DIBt) zu beachten.

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-000020134513-19 zu entnehmen.

Zur Unterstützung der Schweißaufsicht sind benannt: Herr Lindner, Christian, geb. am [REDACTED] Schweißfachmann, IWS. Herr Härtel, 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.