

Schweißzertifikat



Nr.: MZ.1090-2.0096-05

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit Folgendes erklärt: Dieses Schweißzertifikat ist eine Anlage zum Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle Nr.: 2374-CPR-0096 und nur in Verbindung mit dem vorgenannten Zertifikat im Geltungsbereich der CPR gültig.

Hersteller: Schlosserei und Edelstahlverarbeitung Steger Helmut
Handwerkerzone Gisse Nr. 11
I – 39030 St. Johann Ahrntal

Herstellerwerk(e): (Produktionsstätte des Herstellers) Schlosserei und Edelstahlverarbeitung Steger Helmut
Handwerkerzone Gisse Nr. 11
I – 39030 ST. Johann Ahrntal

Norm: EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse: bis EXC2 nach EN 1090-2:2018

Schweißprozesse: 135 - MAG mit Massivdrahtelektrode
141 - WIG mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz

Grundwerkstoffe: Baustähle <= S275 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
nichtrostende Stähle mit 0,2% Dehngrenze bis 275 N/mm²
nach EN 1090-2 Tabelle 4

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson:** (Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation) Helmut Steger, 04.05.1971, B

Vertreter: (Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation) nicht benannt

Unterstützer: (Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation) nicht benannt

Bestätigung: Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.

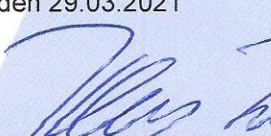
Gültigkeitsbeginn: (Tag der Erstaussstellung) 29.09.2013

Nächste Überwachung: 30.03.2024

Gültigkeitsdauer: Dieses Zertifikat bleibt bis 30.09.2024 gültig, solange sich die Bestimmungen der oben genannten Norm, die Herstellungsbedingungen im Werk, die verantwortlichen Personen oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.

Bemerkungen: Dieses Zertifikat gilt für Erzeugnisdicken im tragenden Querschnitt ≤ 20mm, planmäßig rein druckbeanspruchte Stirn-, Kopf- und Fußplatten ≤ 30 mm.

Ort/Datum: Essen, den 29.03.2021


Dipl.-Ing. (FH) Korff, Klaus
Zertifizierungsstelle Metall-Zert (NB 2374)

