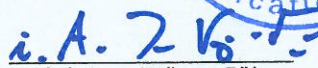


Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.00937.2017.003

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

Hersteller	Bilfinger Rohrleitungsbau GmbH	
	Hallesche Straße 18 06749 Bitterfeld-Wolfen Deutschland	
Schweißbetrieb	Bilfinger Rohrleitungsbau GmbH, Lindach 9, 84489 Burghausen, Deutschland	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
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 <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Alexander Wrobel, IWE	geb. am: 28.04.1964
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Bernd Dreier, IWE	geb. am: 14.03.1953
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	11.02.2015	
Gültigkeitsdauer	10.02.2019	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	Köln, 21.03.2017 Eichelmann/IK	 Dipl.-Ing. Krüger-Führ Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.00937.2017.003

Bemerkungen:

Herr Lutz Leuchte (geboren: 21.07.1960, IWS) steht der Schweißaufsicht unterstützend zur Verfügung.

Die verantwortlichen Schweißaufsichtspersonen Herr Alexander Wrobel und Herr Bernd Dreier sind berechtigt für ihren Bereich Schweißer nach EN 287 / EN ISO 9606 / EN 1418 / EN ISO 14732 zu prüfen.

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 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 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.