



Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00437.2016.001in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	MONTANSTAHL AG	
	Via Gerrette 4 CH 6855 Stabio	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen 52 - Laserstrahlschweißen	
Werkstoffgruppe	1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 10.1, 8.1, 8.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Francesco Maspero Olga Maria Piva, IWE	geb. am: 17.04.1970 geb. am: 15.09.1970
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Wolfgang Stumm	geb. am: 17.02.1965
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	12.04.2016	
Gültigkeitsdauer	12.04.2019	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 12.04.2016 Lauser/DZ	

Notified Body, Nr. 0036*Tobias Strößner*Dipl.-Ing. (FH) Tobias Strößner
Vertreter des Leiters der
Zertifizierungsstelle

EQ2485417

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

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00437.2016.001

Bemerkungen:

Für nichtrostende Stähle ist innerhalb Deutschlands zusätzlich der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des Deutschen Institutes für Bautechnik (DIBt) zu beachten. Die Bescheinigung gilt für die Herstellung von vorgefertigten Bauprodukten wie geschweißte T-, Doppel T-, U-, Winkel-, Hohlprofile und vergleichbare Bauprodukte aus nichtrostenden Stählen mit Dicken von 3 - 50 mm bzw. aus unlegierten Baustählen von 3 - 30 mm ein- oder beidseitig geschweißt mit einer garantierten Einschweißtiefe von jeweils 10 mm.

Bei lasergeschweißten Erzeugnissen aus in Z-30.3-6 ebenfalls enthaltenen Duplexstählen sind die Hinweise in den WPQR 14635/08-1 und -2 bzw. 14635/09-3 und -4 bezüglich eventuell verminderter Korrosionsbeständigkeit zu beachten.

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überwachung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-IS-AN1-KAR-16-03- 2491785-002 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.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. z.d.A.