



Schweißzertifikat

2306-1090-1.00119.HWKP.2014.003

In Übereinstimmung mit EN 1090-1 Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Hersteller und Herstellwerk haben den Nachweis erbracht, dass die Anforderungen der Europäischen Norm EN 1090-2 für die Ausführung von Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile erfüllt werden.

Hersteller	Rosstäuscher GmbH Metallbau-Schlosserei Werner-von-Siemens-Straße 14 65582 Diez/Lahn
Herstellerwerke	Rosstäuscher GmbH Metallbau-Schlosserei Werner-von-Siemens-Straße 14 65582 Diez/Lahn
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008 + A1:2011
Ausführungsklassen	EXC 1 und EXC 2 nach EN 1090-2
Schweißprozesse <small>Referenznummer nach DIN EN ISO 4063</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - Metall-Aktivgasschweißen (t-MAG) 141 - Wolfram-Inertgasschweißen
Grundwerkstoffe	S235, S275, S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 Nichtrostende Stähle 1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571 bis S235 nach EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Dipl.-Ing. Frank-Peter Rosstäuscher geb.: 17.09.1964 Schweißfachingenieur (EWE)
Vertreter Schweißaufsichtsperson	Olaf Rosstäuscher geb.: 30.09.1967 Schweißfachmann (EWS)
Bemerkungen	Die vorgenannten Schweißprozesse dürfen nur durch qualifizierte Schweißer entsprechend EN 1090-2 Punkt 7.4.2 und mit qualifizierten Schweißverfahren entsprechend EN 1090-2 Punkt 7.4.1 ausgeführt werden. Bei der Verarbeitung von nichtrostenden Stählen ist in Deutschland die Zulassung Z-30.3-6 zu beachten. Für den Prozess Thermisches Trennen liegen Verfahrensprüfungen vor.
Gültigkeitsbeginn	28.07.2017
Gültigkeit	Dieses Schweißzertifikat gilt nur in Verbindung mit dem Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle Nr. 2306-CPR-1090-1.00119.HWKP.2014.003 und nur solange dieses Gültigkeit hat, längstens jedoch bis zum nächsten Überwachungstermin.
Nächste Überwachung	27.07.2018

Kaiserslautern, 24.10.2017




Dipl.-Ing. Theodor Henges
Leiter der Zertifizierungsstelle

