

EN 1090 - Schweißzertifikat

Technische Spezifikation

Ausführungs-klasse

**Schweißprozess(e)
Referenznummer nach DIN EN
ISO 4063**

**Grundwerkstoff(e)
Festigkeitsklasse/technische
Spezifikation)**

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**

Vertreter

Bestätigung

Zertifizierungsstelle

**Gültigkeitsbeginn
(Datum der Erstaussstellung)**

gültig bis

Schwäbisch Gmünd, 14.08.2014

IfO Institut für Oberflächentechnik GmbH
Alexander-von-Humboldt-Str. 19
D-73529 Schwäbisch Gmünd
Phone +49 7171 10407-0 * Fax -50

Zertifikats.-Nr.: I2013Q4781-1

EN 1090-2:2008+A1:2011

Bis EXC2 nach EN 1090-2:2008+A1:2011

**111 – Lichtbogenhandschweißen
131 – MIG Schweißen
135 – MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
786 – Kondensatoren-entladungs-Bolzenschweißen**

**S235 bis S355
nichtrostende Stähle nach EN 1090-2, Tabelle 4**

**Rainer Hofer, IWE
geb: 18.05.1975**

entfällt

Das Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem
Zertifikat Nr. I2013Q4781 zur WPK nach EN 1090-1

Es sind die nationalen Vorgaben nach Z-30.3-6 bei nichtrostenden
Stählen zu beachten. Der Schweißprozess 786 ist ausschließlich
auf den in der Qualifikationsprüfung verwendeten Grundstoff
beschränkt.

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

**IfO – Institut für Oberflächentechnik GmbH
Notified Body NB-Nr. 2458
Alexander-von-Humboldt-Str. 19
73529 Schwäbisch Gmünd**

06.08.2013

Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben
ungenannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit EN 1090-1, nicht
ändern und die Herstellerbedingungen im Werk oder die werkseigenen
Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert haben.


Leiter der Zertifizierungsstelle
Dipl.-Ing. (FH) H. Pfeifer