

Schweißzertifikat

Nr.: ISW GmbH.1090-2-0018

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.: 2887-CPR-0018 und nur in Verbindung mit dem vorgenannten Zertifikat im Geltungsbereich der CPR gültig.

Hersteller:

Metallbau Baron GmbH
Auf der Leimenheeg 8
D – 36396 Steinau an der Straße



Herstellerwerk(e):

(Produktionsstätte des Herstellers)

Metallbau Baron GmbH
Auf der Leimenheeg 8
D – 36396 Steinau an der Straße

Norm:

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse:

bis EXC3 nach EN 1090-2:2018

Schweißprozesse:

135 - MAG-Schweißen
136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
141 - WIG-Schweißen

Grundwerkstoffe:

S235, S275, S355 nach EN 10025-2 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3;
Nichtrostende Stähle mit Festigkeiten bis 275 N/mm² nach EN 1090-2
Tabelle 4 und EN 1993-1-4:2015 + NA:2017

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson:

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Baron, Christian, geb. 08.03.1978, SAPS

Vertreter:

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Amberg, Alexander, geb. 04.04.1992, IWS

Bestätigung:

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

Gültigkeitsbeginn:

(Datum der Erstaussstellung)

05.01.2012, W-2012-0018-05

Nächste Überwachung:

05.01.2024

Gültigkeitsdauer:

Dieses Schweißzertifikat bleibt bis zum 05.07.2024 gültig, sofern Sie die Bestimmungen der oben genannten Norm, in Verbindung mit EN 1090-1, die Herstellungsbedingungen im Herstellerwerk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändern.

Bemerkungen:

Die **Metallbau Baron GmbH** erfüllt auch die Anforderungen nach **DIN EN ISO 3834-2**.
Die EXC3 gilt für das Schweißen von Kranbahnträgern mit Flanschdicken bis 50 mm inklusive Anschlusskonstruktionen aus S355 mit den Prozessen 135 und 136, ansonsten gilt der Anwendungsbereich der EXC2.

Ort/Datum:

Grebenstein, 26.02.2021

