



# Schweißzertifikat

2306-1090-1.00333.HWKP.2017.002

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.

<b>Hersteller</b>	Prozessentwicklung Schönebeck GmbH & Co. KG Grundweg 12 39218 Schönebeck (Elbe)	
<b>Herstellerwerke</b>	Prozessentwicklung Schönebeck GmbH & Co. KG Grundweg 12 39218 Schönebeck (Elbe)	
<b>Technische Spezifikation</b>	EN 1090-2:2008 + A1:2011	
<b>Ausführungsklassen</b>	EXC 1 und EXC 2 nach EN 1090-2	
<b>Schweißprozesse</b> <small>Referenznummer nach DIN EN ISO 4063</small>	135 - Metall-Aktivgasschweißen 141 - Wolfram-Inertgasschweißen	
<b>Grundwerkstoffe</b>	S235, S275 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	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b>	René Brathje Schweißfachmann (IWS)	geb.: 12.05.1981
<b>Vertreter Schweißaufsichtsperson</b>	Dipl.-Ing. (FH) Jens-Uwe Steinberg Schweißfachingenieur (IWE)	geb.: 06.09.1964
<b>Bemerkungen</b>	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.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	14.08.2017	
<b>Gültigkeit</b>	Dieses Schweißzertifikat gilt nur in Verbindung mit dem Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle Nr. 2306-CPR-1090-1.00333.HWKP.2017.001 und nur solange dieses Gültigkeit hat, längstens jedoch bis zum nächsten Überwachungstermin.	
<b>Nächste Überwachung</b>	04.07.2018	

Kaiserslautern, 10.08.2017



Dipl.-Ing. Theodor Herges  
Leiter der Zertifizierungsstelle

