

Schweißzertifikat

1090-2.00202.GSIMue.2016.002

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

Hersteller	mageba gmbh Seglerweg 1 6972 Fussach ÖSTERREICH
Schweißbetrieb	mageba GmbH, Böhmerwaldstraße 39, 4600 Wels ÖSTERREICH
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungs-klasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 135 (teilmechanisch), 136, 783
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.4 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Frank Beulting, IWE geb. am: 04.08.1972
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Simon Metzger, IWE geb. am: 12.08.1982
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	06.04.2018
Gültigkeitsdauer	16.08.2019
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	München, 21.08.2018 Cramer <i>es</i>

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Niederlassung SLV München
München
8
Dipl.-Ing. Dey
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-2.00202.GSIMue.2016.002

Bemerkungen:

Das System der werkseigenen Produktionskontrolle wird ausschließlich für die Fertigung von Bauprodukten betrieblich umgesetzt.
Dieses Schweißzertifikat ist nur gültig in Verbindung mit einem WPK-Zertifikat von DVS ZERT GmbH.
Zur Unterstützung der vSAP ist Herr M. Pflieger (IWS) geb. 05.03.1968 benannt.
Für nichtrostende Stähle ist in Deutschland der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt bis zur Einführung der Muster-Verwaltungsvorschrift Technische Baubestimmungen (MVV TB) zu beachten.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
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 der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle 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 Prüfstelle 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 Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.

Welding Certificate

1090-2.00202.GSIMue.2016.002

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer

mageba gmbh

**Seglerweg 1
6972 Fussach
AUSTRIA**

welding shop

mageba GmbH, Böhmerwaldstraße 39, 4600 Wels, AUSTRIA

Technical specification

EN 1090-2:2008+A1:2011

Execution class(es)

EXC3 according to EN 1090-2

Welding Process(es)

(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

111, 135 (partly mechanized), 136, 783

Material Group

1.1, 1.2, 1.4
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3
8.1
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4

Responsible Welding Coordinator

(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)

Frank Beulting, IWE

born on: 04.08.1972

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)

Simon Metzger, IWE

born on: 12.08.1982

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Validity start

06.04.2018

Period of validity

16.08.2019

Remarks

see reverse

Place and date of issue

München, 21.08.2018
Cramer *25*

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Niederlassung SLV München
München
8
Dipl.-Ing. Dey
Head of certification body

Certificate number: 1090-2.00202.GSIMue.2016.002

Remarks:

The system of Factory Production Control is exclusively operationally implemented for manufacturing of construction products.

This welding certificate is only valid combined with a CFP-certificate issued by DVS ZERT GmbH.

The Welding Supervisors are supported by Mr. M. Pflieger (IWS) born 05.03.1968.

For Stainless steel in Germany note the 'Zulassungsbescheid' no. Z-30.3-6 of DIBt.

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File