

Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.00251.2021.007

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

Hersteller	SGF Stahl-Grundkomponenten-Fertigung GmbH Sachsen Gewerbering 13a 08112 Wilkau-Haßlau DEUTSCHLAND
Schweißbetriebe	siehe Rückseite
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungs-klasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Albrecht Teucher, IWE geb. am: 30.09.1981
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Philip Glück, IWE geb. am: 24.11.1995
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	31.07.2013
Gültigkeitsdauer	30.07.2024
Bemerkungen	-



A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Makowka', written over a horizontal line.

Ausstellungsort/-datum Köln, 02.09.2021
Großmann/ZA

Dipl.-Ing. Makowka
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: TÜVRh-EN1090-2.00251.2021.007

Schweißbetrieb: SGF, Stahl-Grundkomponenten-Fertigung GmbH Sachsen, Gewerbering
13a, 08112, Wilkau-Haßlau, DEUTSCHLAND
SGF, Stahl-Grundkomponenten-Fertigung GmbH Sachsen, Am Bahnhof
11, 08496, Neumark, DEUTSCHLAND

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

121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, vollmechanisch
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

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.