



Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2 bescheinigt:

Anwendungsbereich:	<ul style="list-style-type: none">- Stahlhochbau- Stahlbrückenbau- Flächentragwerke- Kranbahnen- Türme und Maste- Verbundtragwerke aus Stahl und Beton- Stützen- Treppen- Geländer- Podeste- Vordächer
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	<ul style="list-style-type: none">- 1.1, 1.2- 8.1- 10
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 120 mm, Länge bis 40 m, max. \varnothing 3500 mm, max. Stückgewicht 10 t
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 136 Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
Schweißaufsicht:	Hr. Manfred Hahn (IWE)
Vertreter:	Fr. Nicole Perli
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:	
Verantwortlich:	Hr. Manfred Hahn
Vertreter:	Hr. Nicole Perli

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht SM : 318250 zu entnehmen.

Bemerkungen:
keine



Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00493.2016.006

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

Hersteller	Schlosserei Engel GmbH	
	Industriering 46 3250 Lyss SCHWEIZ	
Schweißbetrieb	Schlosserei Engel GmbH, Industriering 46, 30543250 Lyss SCHWEIZ	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungs-klasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3 10, 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Manfred Hahn, IWE	geb. am: 03.03.1965
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Nicole Perli	geb. am: 06.08.1982
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	11.08.2016	
Gültigkeitsdauer	11.08.2022	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 13.10.2021 Grollitsch/KS	

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

B.Eng. Schlotterer
Vertreter des Leiters der
Zertifizierungsstelle



EQ3052378

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

TÜV®

TÜV SÜD
ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00493.2016.006

Bemerkungen:

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. SM: 318250 zu entnehmen.

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
 - a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
 - c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
 - d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
 - e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
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 des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle 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 Zertifizierungsstelle 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 Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.



The following range is certified according to EN ISO 3834-2

Scope of production:

- Steel structural engineering
- Steel bridges
- Surface structures
- Crane runways
- Towers and masts
- Composite constructions made of steel and concrete
- Pillars
- Stairs
- Railings
- Platforms
- Canopies

Base material(s):
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 8.1
- 10

Dimension of items: Thickness up to 120 mm, max. length 40 m,
max. \varnothing 3500 mm, max. piece weight 10 t

Welding processes:
(Process numbers according to EN ISO 4063)

135	MAG welding with solid wire electrode
136	MAG welding with flux cored electrode

Welding supervisor: Mr. Manfred Hahn (IWE)
Deputy: Ms. Nicole Perli

Personnel for non-destructive testing:
Responsible: Mr. Manfred Hahn
Deputy: Ms. Nicole Perli

All other relevant data are detailed in our report no SM : 318250.

Remarks:
None

Certificate number: TÜV SÜD-00493.2016.006

Remarks:

All other relevant data are detailed in our report No. SM: 318250.

General provisions

1. The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:
 - a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
 - c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
 - d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
 - e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)
2. This certificate may be reproduced or published for advertising or other purposes only in its entirety. The wording of any marketing publications must not be contradictory to the contents of this certificate.
3. The certifying body reserves the right to perform inspections at the company's premises at any time, without having to give notice and subject to additional charge, in the event of questions arising with regard to the manufacturer's qualification.
4. This certificate may be withdrawn, amended or modified at any time, with immediate effect and without compensation, if the conditions under which it has been issued have changed or if the requirements of this certificate have not been complied with.
5. The certifying body must be notified of following changes:
 - a) new production plant or changes to key production facilities;
 - b) changes in the position of responsible welding coordinator;
 - c) introduction of new welding procedures, new basic materials and corresponding WPQRs (welding procedure qualification records)
 - d) new key production facilities.

In the cases referred to above the certifying body will arrange for an inspection to be performed by the inspection agency.