

# Schweißzertifikat

**WECE-CPR-1090-2.00106.GSIMA.2014.003**

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

**Hersteller**

**KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH  
Blechbearbeitung**

**Zwingenburgstraße 6 - 8  
DE 74821 Mosbach**

**Schweißbetrieb**

**KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH  
Blechbearbeitung**

**Zwingenburgstraße 6 - 8  
DE 74821 Mosbach**

**Technische Spezifikation**

**EN 1090-2:2008+A1:2011**

**Ausführungs-klasse**

**EXC2 nach EN 1090-2**

**Schweißprozess(e)**

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 (automatisch), 135 (teilmechanisch), 135 (vollmechanisch),  
136 (teilmechanisch), 138 (teilmechanisch), 141, 15, 21, 52, 786

**Werkstoffgruppe**

1.1, 1.2, 1.4, 2.1  
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3  
10, 8  
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche**

**Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

Dipl.-Ing. (BA) Simon Baumgart, IWE

geb. am: 09.11.1979

**Vertreter**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

siehe Rückseite

**Bestätigung**

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen  
Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

**Gültigkeitsbeginn**

20.03.2014

**Gültigkeitsdauer**

22.07.2018


**Bemerkungen**

siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum**

Mannheim, 02.08.2016  
Loudovici



  
Dipl.-Ing. (FH) Krämer  
Leiter der  
Prüfstelle

## Zertifikatsnummer: WECE-CPR-1090-2.00106.GSIMA.2014.003

<b>Vertreter:</b>	Andreas Bödi, IWS	geb. am: 13.10.1968
	Michele D'Angelo, EWS	geb. am: 13.08.1967
	Hans Kuharev, IWS	geb. am: 24.07.1983
	Michael Steiner, EWS	geb. am: 19.07.1966
	Dipl.-Ing. (FH) Jörg Weisshaar, SFI	geb. am: 02.09.1961

### Bemerkungen:

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer/Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1/14732 durch Hr. Dipl.-Ing. (BA) S. Baumgart, IWE, im Anwendungsbereich dieses Schweißzertifikates verfügt das Unternehmen über ein eingeführtes Verfahren, um das Schweißen der Prüfstücke zu beaufsichtigen, die Prüfung zu verifizieren und die Prüfungsbescheinigung auszustellen.

Die Schweißaufsichtsperson ist berechtigt Arbeitsproben und Verfahrensprüfungen im Sinne der DIN EN ISO 15613 und DIN EN ISO 15614 durchzuführen und zu bewerten.

## 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.