

Schweißzertifikat

Nr.: ISW.1090-2.0135

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit Folgendes erklärt: Dieses Schweißzertifikat ist eine Anlage zum Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle Nr.: 2324-CPR-0135 und nur in Verbindung mit dem vorgenannten Zertifikat im Geltungsbereich der CPR gültig.

Hersteller:

Barghorn GmbH & Co. KG
Am Sieltief 1
D – 26919 Brake



Herstellerwerk(e):

(Produktionsstätte des Herstellers)

Barghorn GmbH & Co. KG
Am Sieltief 1
D – 26919 Brake

Norm:

EN 1090-2:2008+A1:2011

Ausführungs-klasse:

bis EXC3 nach EN 1090-2:2008+A1:2011

Schweißprozesse:

135 – MAG-Schweißen
141 – WIG-Schweißen
111 – Lichtbogenhandschweißen
311 – Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme
783 – Bolzenschweißen mit Hubzündung

Grundwerkstoffe:

S235, S275, S355 nach DIN EN 10025-2 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3; Nichtrostende Stähle nach Z-30.3-6, Abschnitt 4.7.3 (3) und EN 1090-2, Tabelle 4

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson:

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Grunewald, Steffen, geb. 24.08.1986, IWE

Vertreter:

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Barghorn, Gunnar, geb. 09.06.1967, IWE
Daniel, Thade, geb. 04.09.1971, IWS

Bestätigung:

Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.

Gültigkeitsbeginn:

(Datum der Erstaussstellung)

11.03.2013, W-2013-0135-03

Nächste Überwachung:

11.03.2019

Gültigkeitsdauer:


Dieses Schweißzertifikat bleibt unbegrenzt gültig, solange sich die Bestimmungen der oben genannten Norm, in Verbindung mit EN 1090-1, die Herstellungsbedingungen im Herstellerwerk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.

Bemerkungen:

Die **Barghorn GmbH & Co. KG** erfüllt auch die Anforderungen nach **DIN EN ISO 3834-2**.

Ort, Datum:

Grebenstein, 30.05.2016



Dipl.-Ing. H. Wienecke, Leiter der Zertifizierungsstelle

