

# 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 1090-2:2018**

**Ausführungsklasse:**

bis EXC3 nach EN 1090-2:2018

**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, S355M nach DIN EN 10025-4 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3; Nichtrostende Stähle mit Festigkeiten  $\leq 275$  N/mm<sup>2</sup> nach EN 1090-2 Tabelle 4 und EN 1993-1-4:2015 + NA:2017

**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-2013-0135-04

**Nächste Überwachung:**

11.03.2022

**Gültigkeitsdauer:**

Dieses Schweißzertifikat bleibt bis zum 11.09.2022 gültig, sofern sich die Bestimmungen der oben genannten Norm, in Verbindung mit EN 1090-1, die Herstellungsbedingungen im Herstellerwerk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändern.

**Bemerkungen:**

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

**Ort/Datum:**

Grebenstein, 15.03.2019

