

Schweißzertifikat

1090-2.0006.TÜVTH.2015.01

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat Nr. 0090-CPR-1090-1.0006.TÜVTH.2015.01 im Anwendungsbereich der CPR

Hersteller	HMB Hanf Metallbau GmbH Am Köhlersgehäu 47 D-98544 Zella-Mehlis
Maßgebende Betriebsstätte(n)	HMB Hanf Metallbau GmbH Am Köhlersgehäu 47 D-98544 Zella-Mehlis
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	bis EXC 2 nach DIN EN 1090-2
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	135 – Metall-Aktivgasschweißen (MAG/GMAW) 111 – Elektrodenhandschweißen (E/SAW)
Grundwerkstoff(e) (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S 235 bis S355 nach DIN EN 10025-2
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Herr Thorsten Hanf, 01.09.1970 SFM
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Herr Thorsten Pingel, 07.09.1964 SFM
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn (Datum der Erstaussstellung)	11.03.2015
Nächste Überwachung	10.03.2018
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit EN 1090-1, nicht ändern und sich die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) oder die werkseigene Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert haben
Bemerkungen	siehe Rückseite



Ort / Datum

Erfurt / 25.05.2016

Dipl.-Ing. C. Lange
Leiter der Zertifizierungsstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)