

Schweißzertifikat

WECE-CPR-1090-3.00006.GSIMA.2014.006

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller

**KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH
Blechbearbeitung**

**Zwingenburgstraße 6 - 8
74821 Mosbach
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-3:2019

Ausführungs-klasse

EXC3 nach EN 1090-3

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

131 (teilmechanisch), 131 (vollmechanisch), 141, 21, 52, 786

Werkstoffgruppe

22, 23
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 2 und 3

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Dipl.-Ing. (FH) Orhan Oguz, IWE

geb. am: 20.06.1983

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

22.07.2026

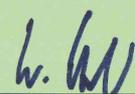
Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Mannheim, 18.07.2023
Ehrler




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

Zertifikatsnummer: WECE-CPR-1090-3.00006.GSIMA.2014.006

Vertreter:	Dipl.-Ing. (BA) Simon Baumgart, IWE	geb. am: 09.11.1979
	Andreas Bödi, IWS	geb. am: 13.10.1968
	Michele D'Angelo, IWS	geb. am: 13.08.1967
	Hans Kuharev, IWS	geb. am: 24.07.1983
	Lukas Leibfried, IWS	geb. am: 14.12.1996
	Andreas Rogage	geb. am: 26.09.1974
	Michael Steiner, IWS	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 9606-2/14732 durch Hr. Dipl.-Ing. (FH) O. Oguz, IWE, und 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.
Schwarz-Weiß-Verbindungen



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.

Welding Certificate

WECE-CPR-1090-3.00006.GSIMA.2014.006

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European
standard EN 1090-3 for execution of structural aluminium components

Manufacturer

**KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH
Blechbearbeitung**

**Zwingenburgstraße 6 - 8
74821 Mosbach
GERMANY**

Technical specification

EN 1090-3:2019

Execution class(es)

EXC3 according to EN 1090-3

Welding Process(es)
(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

131 (partly mechanized), 131 (fully mechanized), 141, 21, 52,
786

Material Group

22, 23
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-3, table 2 and 3

**Responsible Welding
Coordinator**

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

Dipl.-Ing. (FH) Orhan Oguz, IWE

born on: 20.06.1983

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

see reverse

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned
technical specification(s) were applied.

Validity start

20.03.2014

Period of validity

22.07.2026

Remarks

see reverse

Place and date of issue

Mannheim, 18.07.2023
Ehrler




Dipl.-Ing. (FH) Ehrler
Head of test body

Certificate number: WECE-CPR-1090-3.00006.GSIMA.2014.006

deputy:	Dipl.-Ing. (BA) Simon Baumgart, IWE	born on: 09.11.1979
	Andreas Bödi, IWS	born on: 13.10.1968
	Michele D'Angelo, IWS	born on: 13.08.1967
	Hans Kuharev, IWS	born on: 24.07.1983
	Lukas Leibfried, IWS	born on: 14.12.1996
	Andreas Rogage	born on: 26.09.1974
	Michael Steiner, IWS	born on: 19.07.1966
	Dipl.-Ing. (FH) Jörg Weisshaar, welding engineer	born on: 02.09.1961

Remarks:

For the testing of internal welders/operators on the basis of EN ISO 9606-2/14732 by Mr. Dipl.-Ing. (FH) O. Oguz, IWE, and Mr. Dipl.-Ing. (BA) S. Baumgart, IWE, within the scope of this welding certificate, the company has established a procedure to examine the welding of the test pieces, to verify the test and to issue the qualification test certificate.

The welding supervisor is qualified to execute and to evaluate work samples and welding samples procedure qualifications acc. to EN ISO 15613 and EN ISO 15614.
austenitic-ferritic-welds



General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File