



Industrie Service

# Schweißzertifikat

## TÜV SÜD-00029.2013.005

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

<b>Hersteller</b>	<b>Bilfinger Noell GmbH</b>	
	<b>Alfred-Nobel-Str. 20</b> <b>97080 Würzburg</b> <b>DEUTSCHLAND</b>	
<b>Schweißbetriebe</b>	siehe Rückseite	
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>	
<b>Ausführungs-klasse</b>	<b>EXC4 nach EN 1090-2</b>	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen 142 - Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz	
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Reiner Schulder, EWE	geb. am: 29.12.1957
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Steve Möller, IWE	geb. am: 07.07.1983
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	25.04.2013	
<b>Gültigkeitsdauer</b>	24.04.2020	
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite	
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	München, 08.02.2018 Wegmann/DZ	

Notified Body, Nr. 0036



B.Eng. Daniel Zellmer  
Vertreter des Leiters der  
Zertifizierungsstelle



EQ2741946

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

TUV®

ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT ♦ СЕРТИФИКАТ ♦ 認證證書

## **Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00029.2013.005**

**Schweißbetrieb:** Bilfinger Noell GmbH, Alfred-Nobel-Str. 20, 97080, Würzburg,  
DEUTSCHLAND  
Bilfinger Noell GmbH, Karl-Ferdinand-Braun-Str.7, 97080, Würzburg,  
DEUTSCHLAND

### **Bemerkungen:**

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überwachung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.  
Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-000018458403-17, REV.01.  
Unterstützung der Schweißaufsicht: Hartmut Wallasch (EWE), Norbert Möslin (EWS), Marco  
Pernitschka (EWS) und Lars Hoffmann (IWS).

## **Allgemeine Bestimmungen**

1. Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
  - a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
  - b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
  - c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
  - d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
  - e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
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 des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle 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 Zertifizierungsstelle 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 Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.