


Schweißzertifikat

1182-CPD-1090-2.00073.GSIMü.2013.001

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

Dieses Schweißzertifikat
gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat im Anwendungsbereich der CPD

Hersteller	RAFFL Stahlbau GmbH Wolf Nr. 40 A 6150 Steinach am Brenner	
Maßgebende Betriebsstätte(n)	RAFFL Stahlbau GmbH Wolf Nr. 40, A 6150 Steinach am Brenner	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Ausführungsstufe	EXC4 nach EN 1090-2:2008+A1:2011	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode t135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisiert 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas	
Grundwerkstoff(e) <small>(Festigkeitsklasse / technische Spezifikation)</small>	S235, S275, S355, S460 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Martin Nigg, IWE	geb. am: 12.07.1983
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Andreas Gatscher, SFI	geb. am: 18.01.1973
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn <small>(Datum der Erstaussstellung)</small>	20.06.2013	
Nächste Überwachung	26.09.2015	
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätten(n) nicht wesentlich verändert haben.	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, den 14.06.2013 Cramer/krq	


Westermeier
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle



Zertifikatsnummer: 1182-CPD-1090-2.00073.GSIMü.2013.001

Bemerkungen:

Zur Unterstützung der vSAP ist Herr Schuster, Christian (IWS), geb. 18.02.1976, benannt.

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die Regelungen der PÜZIG der GSI - mbH in der jeweils gültigen Fassung.
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 Überwachungen in der/den Betriebsstätte(n) 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 WPQR's (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. z.d.A.