

# Schweißzertifikat

**1090-2.00406.GSIMue.2017.002**

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

**Hersteller**

**Krantz GmbH**

**Uersfeld 24  
52072 Aachen  
DEUTSCHLAND**

**Schweißbetrieb**

Krantz GmbH, Schillerstraße 16,  
84066 Mallersdorf-Pfaffenberg, DEUTSCHLAND

**Technische Spezifikation**

**EN 1090-2:2008+A1:2011**

**Ausführungs-klasse**

**EXC2 nach EN 1090-2**

**Schweißprozess(e)**

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 (teilmechanisch), 138, 141, 142, 783, 786

**Werkstoffgruppe**

1.1, 1.2  
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3  
8.1  
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

Hermann Haslbeck, IWS

**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**

18.11.2018

**Gültigkeitsdauer**

17.11.2021

**Bemerkungen**

siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum**

München, 26.09.2018  
Heidobler/Hs

GSI-Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH  
Niederlassung SLV München  
München  
8  
Dipl.-Ing. Dey  
Leiter der  
Prüfstelle

## **Zertifikatsnummer: 1090-2.00406.GSIMue.2017.002**

**Vertreter:** Robert Aigner, IWS  
Holger Birr, IWE  
Christian Kohl, IWT

### **Bemerkungen:**

Das System der werkseigenen Produktionskontrolle wird ausschließlich für die Fertigung von Bauprodukten betrieblich umgesetzt.  
Dieses Zertifikat allein berechtigt den Hersteller nicht zum Inverkehrbringen von Bauprodukten nach BauPVO EU 305/2011 auf dem europ. Binnenmarkt, da hierfür eine separate Zertifizierung der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) notwendig ist.  
Für nichtrostende Stähle ist in Deutschland der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt bis zur Einführung der Muster-Verwaltungsvorschrift Technische Baubestimmungen (MVV TB) zu beachten.

## **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.