

# Schweißzertifikat

**TÜVNORD-EN1090-2.00004.2013.006**

nur gültig mit WPK-Zertifikat 0045-CPR-1090-1.00191.TÜVNORD.2013.006  
in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1  
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

<b>Hersteller</b>	<b>Dehoust GmbH</b>	
	<b>Gutenbergstr. 5-7</b> <b>DE 69181 Leimen</b>	
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>	
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC2 nach EN 1090-2</b>	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen, manuell 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisiert 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmech. 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmech. 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen, manuell 121 - Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355 \text{ N/mm}^2$ 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	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b>	Beck, Mario, SFI(IWE)	geb. am: 08.11.1964
<b>Vertreter</b>	-	
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn u. -dauer</b>	siehe zugehöriges o.a. WPK-Zertifikat	
<b>Bemerkungen</b>	Betriebsnr.: 0744 / weitere Bemerkungen siehe Rückseite	

<b>Ausstellungsort/-datum</b>	Hamburg, 12.06.2023 Kuscher 8121561226	Kaschner TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG (HHA02)
-------------------------------	---	---



## **Bemerkungen:**

# **Allgemeine Bestimmungen**

1. Es gelten die Regelungen der PZO der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG 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 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) entfällt
  - 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.

## **Verteiler:**

1. Antragsteller
2. z.d.A