



Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00086.2014.004in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller	Vorndran Metallbau GmbH & Co. KG	
	Vorndranweg 8 97702 Münnerstadt DEUTSCHLAND	
Technische Spezifikation	EN 1090-3:2008	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-3	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen 786 - Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung	
Werkstoffgruppe	21, 22, 23.1, 23.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 1 und 2	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Vladimir Rosenau, SFI	geb. am: 20.12.1972
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	siehe Rückseite	
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	19.03.2014	
Gültigkeitsdauer	19.03.2021	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 05.03.2018 Stuhl/DZ	

Notified Body, Nr. 0036

Frank Steidl
 Dipl.-Ing. (FH) Frank Steidl
 Leiter der
 Zertifizierungsstelle



EQ2572963

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

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00086.2014.004

Vertreter:

Petrus Dallmer-Zerbe, IWS
Robin Balling, IWS
Sascha Vorndran, SFI

geb. am: 03.07.1996
geb. am: 02.08.1986
geb. am: 01.04.1974

Bemerkungen:

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überwachung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.
Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-000019058468-18 zu entnehmen.

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.