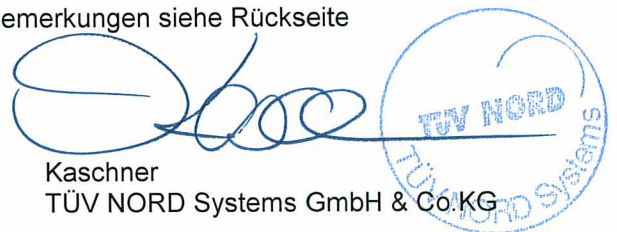


Schweißzertifikat

TÜVNORD-EN1090-2.00619.2016.002

nur gültig mit WPK-Zertifikat 0045-CPR-1090-1.00315.TÜVNORD.2014
in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	OLKO-Maschinentechnik GmbH Carl-Benz-Straße 4 DE 59399 Olfen
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisiert 138 - MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert 141 - WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell
Werkstoffgruppe	1, 2.1 $R_{eH} \leq 420 \text{ N/mm}^2$ 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
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Dirk Hagenbäumer, IWE geb. am: 04.06.1964
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn u. -dauer	siehe zugehöriges o.a. WPK-Zertifikat
Bemerkungen	Betriebsnr.: 2588 / weitere Bemerkungen siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Hamburg, 30.07.2018 Stolz 8115829837 MK Kaschner TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG



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