

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0296.002

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

Hersteller

Metzen GmbH

**Dieselstraße 5
54634 Bitburg
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018+A1:2024

Ausführungs-klasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

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)

Thomas Raber, IWE

geb. am: 23.08.1963

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Teja Kügler, IWE

geb. am: 22.10.1987

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

15.12.2024

Gültigkeitsdauer

12.01.2028

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 15.12.2024
Duchêne


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0296.002

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.
Für nichtrostende Stähle ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt 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.

Welding Certificate

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0296.002

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer**Metzen GmbH****Dieselstraße 5
54634 Bitburg
GERMANY****Technical specification****EN 1090-2:2018+A1:2024****Execution class(es)****EXC3 according to EN 1090-2****Welding Process(es)**(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)135 - Metal active gas welding
141 - TIG gas tungsten arc welding**Material Group**1.1, 1.2
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3
8.1
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4**Responsible Welding
Coordinator**(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

Thomas Raber, IWE

born on: 23.08.1963

Substitute(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

Teja Kügler, IWE

born on: 22.10.1987

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Validity start

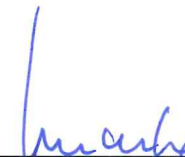
15.12.2024

Period of validity

12.01.2028

Remarks

see reverse

Place and date of issueDüsseldorf, 15.12.2024
Duchêne
Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0296.002

Remarks:

The requirements for work tests are to be observed acc. to DIN EN 1090-2.
For stainless steel grades the approval document Z-30.3-6 of DIBt must be observed.

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File

Certificat de soudage

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0296.002

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en acier selon la norme EN 1090-2

Fabricant

Metzen GmbH

**Dieselstraße 5
54634 Bitburg
ALLEMAGNE**

Spécifications techniques

EN 1090-2:2018+A1:2024

Classe d'exécution

EXC3 selon la norme EN 1090-2

Procédé(s) de soudage
(Référence à la norme EN ISO 4063)

135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible
141 - Soudage TIG avec fil d'apport

Groupe de matières primaires

1.1, 1.2
selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3
8.1
selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 4

Coordinateur en soudage responsable(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)

Thomas Raber, IWE

né le 23.08.1963

Suppléant(s)(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)

Teja Kügler, IWE

né le 22.10.1987

Confirmation

Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplis.

Date de début de validité

15.12.2024

Durée de validité

12.01.2028

Remarques

cf. au verso

Lieu/Date d'établissement

Düsseldorf, 15.12.2024
Duchêne


Dipl.-Ing. Gurschke
Directeur de l'organisme de certification

Numéro du certificat: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0296.002

Remarques:

Les exigences relatives aux essais de production soudés selon DIN EN 1090-2 doivent être respectées.
Pour les aciers inoxydables, la notice d'homologation DIBt Z-30.3-6 doit être respectée.

Dispositions générales

1. Le présent certificat est valable tant que les dispositions des spécifications techniques citées ci-dessus elles-mêmes ou les conditions de fabrication du/des site/s de production déterminants ne sont pas modifiées de façon essentielle.
2. Ce certificat ne peut être reproduit ou publié à des fins publicitaires ou autres que dans son intégralité. Le message de textes publicitaires ne doit pas être en contradiction avec le présent certificat.
3. Le service en charge des contrôles peut effectuer des contrôles payants à tout moment dans le/les site/s en cas de doutes concernant l'aptitude du/des site/s de production.
4. Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié à tout moment avec effet immédiat sans indemnisation, si les conditions requises pour l'attribution du certificat ont changé, ou si les dispositions du présent certificat ne sont pas respectées.
5. Les modifications suivantes doivent être déclarées au service en charge du contrôle:
 - a) Nouveaux dispositions de production ou modifications des dispositions de production essentielles;
 - b) Changement du coordinateur responsable du soudage;
 - c) Introduction de nouveaux procédés de soudage, de nouveaux matériaux de base et procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage associé (QMOS);
 - d) Nouveaux équipements essentiels de production.Dans les cas cités, le service en charge du contrôle mandatera un contrôle complémentaire.
6. Il convient de déposer une nouvelle demande au minimum deux mois avant l'arrivée à échéance de la durée de validité, si la qualification doit encore être attestée.

Distributeurs

1. Demandeur
2. A classer au dossier