

## Schweißzertifikat

**1090-2.0082.TÜVTH.2019.01**

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat Nr. 0090-CPR-1090-1.0082.TÜVTH.2019.01 im Anwendungsbereich der CPR

**Hersteller:**  
(Hersteller oder Bevollmächtigter) LIS Lohnschweißerei & Industrieservice GmbH  
Mannstedter Str. 179a  
D-99628 Buttstädt OT Guthmannshausen

**Herstellerwerk(e):**  
(Produktionsstätte des Herstellers) Mannstedter Str. 179a  
D-99628 Buttstädt OT Guthmannshausen

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

**Ausführungsklasse:** **bis EXC 2 nach DIN EN 1090-2**

**Schweißprozess(e):**  
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063) 135 – Metall-Aktivgasschweißen (MAG/GMAW)  
141 – Wolfram-Inertgasschweißen (WIG/GTAW)

**Grundwerkstoff(e):**  
(Festigkeitsklasse/technische Spezifikation) W-Gruppe 1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und  
DIN EN 1090-2, Tabelle 2 und 3;  
W-Gruppe 8 nach CEN ISO/TR 15608 und DIN EN 1090-2,  
Tabelle 4

**Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** **Herr Dipl. Ing. Siegfried Eppler, 19.08.1947, SFI/EWE**  
(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

**Vertreter:** **Herr Kevin Schneegaß, 24.03.1984, PdV**  
(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

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

**Gültigkeitsbeginn:** **29.11.2019**  
(Datum der Erstaussstellung)

**Nächste Überwachung:** **28.11.2020**

**Gültigkeitsdauer:** Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen  
der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung  
mit EN 1090-1, nicht ändern und sich die  
Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n)  
oder die werkseigene Produktionskontrolle selbst nicht  
wesentlich verändert haben

**Bemerkungen:** siehe Rückseite

**Ort / Datum** Erfurt / 29.11.2019

  
**Dipl.-Ing. M. Ludwig**  
**Zertifizierungsstelle für Bauprodukte**  
(Name, Unterschrift, Stempel)



**Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten**

1. Zertifikate sind unbefristet gültig, wenn die nachfolgenden Bedingungen eingehalten werden:
  - a) Die Inhalte der relevanten Normen haben sich nicht geändert.
  - b) Die Bedingungen hinsichtlich der konstruktiven Bemessung, sofern diese Bestandteil der Zertifizierung ist, sowie die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle haben sich nicht wesentlich verändert.
  - c) Es besteht ein gültiger Vertrag mit der Überwachungsstelle und der Zertifizierungsstelle.
  - d) Der Hersteller legt der Zertifizierungsstelle jährlich eine schriftliche Erklärung vor, dass keiner der in Kapitel B.4.1 in DIN EN 1090-1 aufgeführten Fälle eingetreten ist.  
Diese sind:
    - Einführung, Erneuerung oder Veränderung der maßgebenden betrieblichen Einrichtungen,
    - Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson;
    - Einführung neuer Schweißverfahren, Änderung der Ausgangswerkstoffe und der Berichte über die Qualifizierung von Schweißverfahren;Auf Grundlage dieser Erklärung wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen.
  - e) Die in Tabelle B.3 von DIN EN 1090-1 genannten Überwachungsintervalle werden eingehalten.
  - f) Die Überwachungsberichte bestätigen, dass die Voraussetzungen zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit des Zertifikates gegeben sind. Die Berichte liegen der Zertifizierungsstelle vor.
2. Eine außerplanmäßige Überwachung beim Hersteller ist ggf. durch die Zertifizierungsstelle zu veranlassen, wenn z.B. eine der folgenden Voraussetzungen zutrifft:
  - a) Einer der in Kapitel B.4.1 genannten Fälle tritt ein.
  - b) Aufnahme eines neuen oder modifizierten Herstellungsverfahrens, wenn dieses eine der zu bewertenden Eigenschaften beeinflusst.
  - c) Wechsel in eine höhere als im Zertifikat genannte Ausführungsklasse (EXC).
3. Die erste laufende Überwachung beim Hersteller erfolgt nach einem Jahr. Sind keine wesentlichen Korrekturmaßnahmen erforderlich, richtet sich die Häufigkeit der folgenden Überwachungen nach den Regelungen von DIN EN 1090-1, Tabelle B.3.
4. Der Hersteller ist verpflichtet, den jeweils aktuellen Überwachungsbericht unmittelbar nach dessen Eingang der Zertifizierungsstelle zur Verfügung zu stellen, sofern dieser Bericht nicht durch die Überwachungsstelle an die Zertifizierungsstelle unmittelbar übermittelt wird. Auf Grundlage des Überwachungsberichtes wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen, ein geändertes Zertifikat ausstellen oder das Zertifikat entziehen.
5. Die Verwendung von Zertifikaten darf nur gemeinsam mit der unter 4.) genannten gültigen Bestätigung der Zertifizierungsstelle erfolgen. Bei Vorhandensein eines Schweißzertifikates ist dieses nur zusammen mit dem Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle zu verwenden.
6. Die Zertifizierungsstelle ist verpflichtet, Zertifikate für ungültig zu erklären, wenn die Voraussetzungen, die zur Erteilung geführt haben, nicht mehr gegeben sind. In diesem Fall ist das Original des Zertifikates durch die Zertifizierungsstelle vom Hersteller zurück zu fordern.
7. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf ein Zertifikat nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu den Inhalten der Zertifikate stehen.
8. Bestehen berechnigte Zweifel an der Qualifikation des Herstellers behält sich die Zertifizierungsstelle vor, unangekündigte Inspektionen auf dem Betriebsgelände des Herstellers zu dessen Lasten zu veranlassen und durchzuführen.

**Bemerkungen:**

- Im Fall der Abwesenheit der vSAP ist die Vertretung der Schweißaufsichtsperson berechtigt, die Aufgaben der Schweißaufsicht zur schweißtechnischen Fertigungsüberwachung nur nach vorheriger spezifischer Einweisung durch die vSAP wahrzunehmen:
- Arbeits- bzw. Schweißanweisungen zur schweißtechnischen Fertigung dürfen ausschließlich durch die vSAP vorgegeben werden
- Schneidprozesse erfolgen ausschließlich durch mechanische Schneidverfahren

