

# Schweißzertifikat



Nr.: MZ.1090-2.1641-04

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit Folgendes erklärt: Dieses Schweißzertifikat ist eine Anlage zum Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle Nr.: 2374-CPR-1641 und nur in Verbindung mit dem vorgenannten Zertifikat im Geltungsbereich der CPR gültig.

**Hersteller:** Schwathe GmbH & Co. KG  
Auerbergstr. 3  
D – 86978 Hohenfurch

**Herstellerwerk(e):** Schwathe GmbH & Co. KG  
(Produktionsstätte des Herstellers) Auerbergstr. 3  
D – 86978 Hohenfurch

**Norm:** EN 1090-2:2018

**Ausführungs-klasse:** bis EXC2 nach EN 1090-2:2018

**Schweißprozesse:** 135 - MAG mit Massivdrahtelektrode  
141 - WIG mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz

**Grundwerkstoffe:** Baustähle  $\leq$  S275 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3  
nichtrostende Stähle mit 0,2% Dehngrenze bis 275 N/mm<sup>2</sup>  
nach EN 1090-2 Tabelle 4

**Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Martin Schwathe, 08.07.1987, B  
(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

**Vertreter:** nicht benannt  
(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

**Unterstützer:** nicht benannt  
(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

**Bestätigung:** Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.

**Gültigkeitsbeginn:** 31.05.2017  
(Tag der Erstaussstellung)

**Nächste Überwachung:** 31.05.2026

**Gültigkeitsdauer:** Dieses Zertifikat bleibt bis 30.11.2026 gültig, solange sich die Bestimmungen der oben genannten Norm, die Herstellungsbedingungen im Werk, die verantwortlichen Personen oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.

**Bemerkungen:** Dieses Zertifikat gilt für Erzeugnisdicken im tragenden Querschnitt  $\leq$  20mm, planmäßig rein druckbeanspruchte Stirn-, Kopf- und Fußplatten  $\leq$  30 mm.

**Ort/Datum:** Essen, den 05.06.2023

  
Dipl.-Ing. (FH) Korff, Klaus  
Zertifizierungsstelle Metall-Zert (NB 2374)

