

# Schweißzertifikat



Nr.: MZ.1090-2.0956-01

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-0956-01 und nur in Verbindung mit dem vorgenannten Zertifikat im Geltungsbereich der CPR gültig.

**Hersteller:** Gebr. Ziegert GmbH  
Robert-Bosch-Straße 8  
D – 85221 Dachau

**Herstellerwerk(e):** Gebr. Ziegert GmbH  
(Produktionsstätte des Herstellers) Robert-Bosch-Straße 8  
D – 85221 Dachau

**Norm:** EN 1090-2:2008+A1:2011

**Ausführungsklasse:** bis EXC2 nach EN 1090-2:2008+A1:2011

**Schweißprozesse:** 135 - Metall-Aktivgasschweißen  
141 - Wolfram-Inertgasschweißen

**Grundwerkstoffe:** S235, S275 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3  
nichtrostende Stähle bis S235 nach EN 1090-2 Tabelle 4

**Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson:** Bastian Ziegert, 03.08.1985, B  
(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

**Vertreter:** Johannes Ziegert, 23.02.1988, B  
(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

**Unterstützer:** -  
(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

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

**Gültigkeitsbeginn:** 05.11.2015  
(Tag der Erstaussstellung)

**Nächste Überwachung:** 05.11.2016

**Gültigkeitsdauer:** Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten Norm, in Verbindung mit EN 1090-1, die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.

**Bemerkungen:** Dieses Zertifikat gilt für Erzeugnisdicken im tragenden Querschnitt  $\leq 20$ mm, planmäßig rein druckbeanspruchte Stirn-, Kopf- und Fußplatten  $\leq 30$  mm  
Bei der Verarbeitung von nichtrostenden Stählen ist in Deutschland Z-30.3-6 zu beachten

**Ort/Datum:** Essen, den 05.11.2015

Dipl. Ing. (FH) Richter, Armin  
Zertifizierungsstelle Metall-Zert (NB 2374)

