


Schweißzertifikat

2007-CPD-0003-01S

In Übereinstimmung mit DIN EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiernit Folgendes erklärt:
Dieses Schweißzertifikat ist eine Anlage zum EG – Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle
Nr. 2007-CPD-0003-01
und nur in Verbindung mit dem vorgenannten EG – Zertifikat im Geltungsbereich der CPD gültig.

Hersteller	Hirschfelder Greifer- und Stahlbau GmbH Am Werk 9 02788 Hirschfelde
Betriebstätte(n)	wie oben genannt
Norm	DIN EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	bis EXC3 nach DIN EN 1090-2
Schweißprozess(e) (nach DIN EN ISO 4063)	111 – Elektrodenhandschweißen 135 – Metall-Aktivgasschweißen 141 – Wolfram-Inertgasschweißen
Grundwerkstoff(e) (Festigkeitsklasse/Norm)	S235, S275 und S355 nach DIN EN 10025-2 Nichtrostende Stähle nach DIBt Z-30.3-6 QStE 690 nach DIN EN 10028 16Mo3 nach DIN EN 10088 für Maschinenbauteile
Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Geb.-datum Qualifikation)	Herr Jürgen Bretschneider EWE
Vertreter (wie vor)	Herr Hans-Georg Kothe IWS
Bemerkung	Dieses Schweißzertifikat erfüllt die Anforderungen der Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7, Klasse E.
Bestätigung	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.
Gültigkeitsbeginn (Tag der Erstausstellung)	31.12.2011
Nächste Überwachung	31.12.2013
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten Norm (in Verbindung mit DIN EN 1090-1), die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.
Ausstellungsort/-datum	Dresden, 05.02.2013


Dipl.-Ing. (FH) Horst Höfer
Leiter der Zertifizierungsstelle



EG - ZERTIFIKAT

Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

2007-CPD-0003-01

Gemäß der Richtlinie 89/106/EWG des Rates der Europäischen Union vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedsstaaten über Bauprodukte (Bauproduktenrichtlinie – CPD), geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates der Europäischen Union vom 22. Juli 1993, wird hiermit bestätigt, dass das Bauprodukt:

Bauteile für Stahltragwerke

Harmonisierte Norm	Art/Klasse des Bauproduktes	Deklarationsmethode
DIN EN 1090-1:2010-07	Tragende geschweißte Stahlbauteile bis EXC 3 nach DIN EN 1090-2	1 und 3a nach Tabelle A.1 der DIN EN 1090-1

Inverkehrbringer Hirschfelder Greifer- und Stahlbau GmbH
Am Werk 9
02788 Hirschfelde

Herstellwerk(e) Hirschfelder Greifer- und Stahlbau GmbH
Am Werk 9
02788 Hirschfelde

durch den Hersteller einer Erstprüfung und einer werkseigenen Produktionskontrolle unterzogen worden ist. Die notifizierte Stelle, Kiwa MPA Baustest GmbH, Dresden, NB-No. 2007, hat eine Erstprüfung des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt.

Bestätigung Dieses Zertifikat bestätigt, dass alle Anforderungen an die Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle gemäß Annex ZA der folgenden Norm erfüllt sind:
DIN EN 1090-1:2010-07

Gültigkeitsbeginn 31.12.2011
(Tag der Erstaussstellung)

Nächste Überwachung 31.12.2013

Gültigkeitsdauer Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten harmonisierten Norm, die Herstellbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.

Bemerkung Zu diesem Zertifikat gehört(en) das (die) Schweißzertifikat(e)
Nr. 2007-CPD-0003-01S

Ausstellungsort/-datum Dresden, 05.02.2013



Zertifikat

Zertifikat-Nr.: **SA-Q 2007 / 01**
Dem Unternehmen

Hirschfelder Greifer- und Stahlbau GmbH
Am Werk 9
02788 Hirschfelde

wird bescheinigt, dass es in dem gemäß Anlage angegebenen Umfang den Nachweis erbracht hat, die schweißtechnischen Qualitätsforderungen nach

DIN EN ISO 3834-2

zu erfüllen

Gültig bis: **31.12.2015**

Dresden, **05.02.2013**



Rebenack
(Unterschrift)



Höfer
(Unterschrift)

Anlage zum

Zertifikat

Zertifikat-Nr.: **SA-Q 2007 / 01**

Umfang des Nachweises

Anwendungsbereich:	Baugruppen und Endprodukte im Anlagen-, Maschinen-, Stahl- und Greiferbau
Grundwerkstoffe:	Werkstoffgruppe 1.1, 1.2, 1.4 nach CR ISO 15608:2000 QStE 690 nach DIN EN 10028 nach Verfahrensprüfung 16Mo3 nach DIN EN 10088 nach Verfahrensprüfung
Schweißprozesse:	111 Lichtbogenhandschweißen (E) 135 Metallaktivgasschweißen (MAG)
Abmessungen/Wanddicke:	Bleche $\geq 2,5$ mm Rohre $\geq 1,5$ mm und $\varnothing \geq 25$ mm unter Beachtung des Geltungsbereiches der gültigen Schweißerprüfungen
Schweißzusätze/Schweißhilfsstoffe:	DIN EN ISO 2560, DIN EN ISO 14341 DIN EN ISO 14175
Wärmebehandlung:	nach Werkstoffkennblättern
Schweißerprüfung:	nach DIN EN 287-1 entsprechend Grundwerkstoff und Schweißverfahren
Schweißaufsichtsperson: Vertreter:	Bretschneider, Jürgen EWE Kothe, Hans-Georg EWS Schick Tanz, Roland EWS
Bemerkungen: (Einschränkungen und Erweiterungen)	keine

Die Abläufe und Zuständigkeiten sind entsprechend **DIN EN ISO 3834** durch betriebliche Festlegungen geregelt.

Die Schweißaufsichtsperson ist an die Aufgaben der **DIN EN ISO 14731** gebunden. Bauartprüfungen und darüber hinausgehende Forderungen der geregelten Bereiche werden dadurch nicht berührt.



Rebenack
(Unterschrift)



Hörer
(Unterschrift)