

# Schweißzertifikat

Nr.: ISW.1090-2.0059

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.: 2324-CPR-0059 und nur in Verbindung mit dem vorgenannten Zertifikat im Geltungsbereich der CPR gültig.

**Hersteller:**

**Beck GmbH**  
**Benzstraße 1**  
**D – 74389 Cleebronn**



**Herstellerwerk(e):**

(Produktionsstätte des Herstellers)

**Beck GmbH**  
**Benzstraße 1**  
**D – 74389 Cleebronn**

**Norm:**

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

**Ausführungsklasse:**

bis EXC3 nach EN 1090-2:2008+A1:2011

**Schweißprozesse:**

135 – MAG-Schweißen  
141 – WIG-Schweißen  
111 – Lichtbogenhandschweißen  
783 – Hubzündungs-Bolzenschweißen

**Grundwerkstoffe:**

S235, S275, S355 nach DIN EN 10025-2 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3; Nichtrostende Stähle mit Festigkeiten  $\leq 275 \text{ N/mm}^2$  nach EN 1090-2 Tabelle 4 und EN 1993-1-4:2015 + NA:2017

**Verantwortliche**

**Schweißaufsichtsperson:**

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Beck, Frank, geb. 11.01.1965, EWE

**Vertreter:**

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

entfällt

**Bestätigung:**

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

**Gültigkeitsbeginn:**

(Datum der Erstaussstellung)

10.05.2012, W-2012-0059-04

**Nächste Überwachung:**

10.05.2020

**Gültigkeitsdauer:**

Dieses Schweißzertifikat bleibt unbegrenzt gültig, solange sich die Bestimmungen der oben genannten Norm, in Verbindung mit EN 1090-1, die Herstellungsbedingungen im Herstellerwerk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.

**Bemerkungen:**

Die **Beck GmbH** erfüllt auch die Anforderungen nach **DIN EN ISO 3834-2**.

**Ort, Datum:**

Grebenstein, 26.06.2017



*H. Wienecke*

Dipl.-Ing. H. Wienecke, Leiter der Zertifizierungsstelle Wienecke