

Schweißzertifikat

SVS-EN1090-3.00045.2022.001

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller	BUNORM MASCHINENBAU AG	
	Industriestrasse 6 4912 Aarwangen SCHWEIZ	
Technische Spezifikation	EN 1090-3:2019	
Ausführungs-klasse	EXC3 nach EN 1090-3	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch	
Werkstoffgruppe	23.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3 (2019), Tabelle 1 und 2	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Ing. Urs Morgenthaler, IWE	geb. am: 15.11.1965
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Michael D'Angelo, IWS Reto Müller, IWS	geb. am: 28.04.1997 geb. am: 06.05.1978
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	09.02.2022	
Gültigkeitsdauer	17.02.2023	
Bemerkungen	-	

Ausstellungsort/-datum Basel, 09.02.2022
Wilke/AB



Dipl.-Ing. Grütter
Leiterin der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: SVS-EN1090-3.00045.2022.001

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.