



Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00049.2013.007in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

| | |
|---|--|
| Hersteller | Michael Glatt Maschinenbau GmbH & Co. KG |
| | Industriestr. 2 93326 Abensberg DEUTSCHLAND |
| Technische Spezifikation | EN 1090-2:2018 |
| Ausführungsklasse | EXC3 nach EN 1090-2 |
| Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small> | 111 - Lichtbogenhandschweißen <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small> |
| Werkstoffgruppe | 1.1, 1.2, 1.3 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3 10, 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4 |
| Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small> | Andreas Wörner, IWE geb. am: 19.09.1984 |
| Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small> | siehe Rückseite |
| Bestätigung | Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt. |
| Gültigkeitsbeginn | 05.07.2013 |
| Gültigkeitsdauer | 04.07.2023 |
| Bemerkungen | siehe Rückseite |
| Ausstellungsort/-datum | München, 19.07.2021 Franke/KS |

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik**B.Eng. Schlotterer**
Vertreter des Leiters der
Zertifizierungsstelle

EQ3118538

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00049.2013.007

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Vertreter:

| | |
|---------------------------|---------------------|
| Bernhard Mittermeier, SFM | geb. am: 25.07.1963 |
| Thomas Richter, IWS | geb. am: 13.05.1987 |
| Christoph Schaller, SFM | geb. am: 19.12.1968 |

Bemerkungen:

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-000021903023-21 zu entnehmen.
Des weiteren wird die Verfahrensprüfung MUC/ 3414802/5-21, qualifiziert nach EN ISO 17660-1 verwendet

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
 - a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
 - c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
 - d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
 - e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
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 des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle 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 Zertifizierungsstelle 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 Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.



Industrie Service

Welding Certificate

TÜV SÜD-00049.2013.007

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

| | |
|---|--|
| Manufacturer | Michael Glatt Maschinenbau GmbH & Co. KG |
| | Industriestr. 2 93326 Abensberg GERMANY |
| Technical specification | EN 1090-2:2018 |
| Execution class(es) | EXC3 according to EN 1090-2 |
| Welding Process(es) <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small> | 111 - Manual metal arc welding <small>(Continuation see back side)</small> |
| Material Group | 1.1, 1.2, 1.3 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2 (2018), table 2 and 3 10, 8 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2 (2018), table 4 |
| Responsible Welding Coordinator <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small> | Andreas Wörner, IWE born on: 19.09.1984 |
| Substitute <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small> | see reverse |
| Confirmation | All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied. |
| Validity start | 05.07.2013 |
| Period of validity | 04.07.2023 |
| Remarks | see reverse |
| Place and date of issue | Munich, 19.07.2021 Franke/KS |



EQ3118538



Certification Body
Material and Welding Technology

B.Eng. Schlotterer
Deputy head of certification
body

Certificate number: TÜV SÜD-00049.2013.007

Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
135 - Metal active gas welding
136 - MAG welding with flux cored electrode
141 - TIG gas tungsten arc welding
783 - Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

deputy:

| | |
|--|---------------------|
| Bernhard Mittermeier, welding specialist | born on: 25.07.1963 |
| Thomas Richter, IWS | born on: 13.05.1987 |
| Christoph Schaller, welding specialist | born on: 19.12.1968 |

Remarks:

All other relevant data are detailed in our report No. R-000021903023-21.

Furthermore, the procedure qualification MUC/ 3414802/5-21, qualified according to EN ISO 17660-1 is used.

General provisions

1. The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:
 - a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
 - c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
 - d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
 - e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)
2. This certificate may be reproduced or published for advertising or other purposes only in its entirety. The wording of any marketing publications must not be contradictory to the contents of this certificate.
3. The certifying body reserves the right to perform inspections at the company's premises at any time, without having to give notice and subject to additional charge, in the event of questions arising with regard to the manufacturer's qualification.
4. This certificate may be withdrawn, amended or modified at any time, with immediate effect and without compensation, if the conditions under which it has been issued have changed or if the requirements of this certificate have not been complied with.
5. The certifying body must be notified of following changes:
 - a) new production plant or changes to key production facilities;
 - b) changes in the position of responsible welding coordinator;
 - c) introduction of new welding procedures, new basic materials and corresponding WPQRs (welding procedure qualification records)
 - d) new key production facilities.

In the cases referred to above the certifying body will arrange for an inspection to be performed by the inspection agency.