

Schweißzertifikat

WECE-CPR-1090-2.00148.GSIMA.2014.006

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

Hersteller

KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG

**Industriestraße 14
77855 Achern
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111, 135 (teilmechanisch)

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Dipl.-Ing. Joachim Göppert, EWE

geb. am: 29.08.1966

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

**B.Sc. Thomas Bleich, IWE
Michael Giese, IWS**

geb. am: 05.03.1997

geb. am: 09.06.1968

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

24.06.2014

Gültigkeitsdauer

05.11.2027

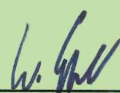
Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

**Mannheim, 29.10.2024
Ehrler**




Dipl.-Ing. (FH) Ehrler
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: WECE-CPR-1090-2.00148.GSIMA.2014.006

Bemerkungen:

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 durch Hr. Dipl.-Ing. J. Göppert, EWE, im Anwendungsbereich dieses Schweißzertifikates verfügt das Unternehmen über ein eingeführtes Verfahren, um das Schweißen der Prüfstücke zu beaufsichtigen, die Prüfung zu verifizieren und die Prüfungsbescheinigung auszustellen.



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.

Welding Certificate

WECE-CPR-1090-2.00148.GSIMA.2014.006

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

KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG

**Industriestraße 14
77855 Achern
GERMANY**

Technical specification

EN 1090-2:2018

Execution class(es)

EXC3 according to EN 1090-2

Welding Process(es)

(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

111, 135 (partly mechanized)

Material Group

1.1, 1.2

according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3

**Responsible Welding
Coordinator**

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

Dipl.-Ing. Joachim Göppert, EWE

born on: 29.08.1966

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

B.Sc. Thomas Bleich, IWE
Michael Giese, IWS

born on: 05.03.1997

born on: 09.06.1968

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned
technical specification(s) were applied.

Validity start

24.06.2014

Period of validity

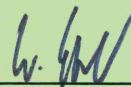
05.11.2027

Remarks

see reverse

Place and date of issue

Mannheim, 29.10.2024
Ehrler



Dipl.-Ing. (FH) Ehrler
Head of test body

Certificate number: WECE-CPR-1090-2.00148.GSIMA.2014.006

Remarks:

For the testing of internal welders on the basis of DIN EN ISO 9606-1 by Mr. Dipl.-Ing. J. Göppert, EWE, within the scope of this welding certificate, the company has established a procedure to examine the welding of the test pieces, to verify the test and to issue the qualification test certificate.



General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't have to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilities

The inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited

6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File

Certificat de soudage

WECE-CPR-1090-2.00148.GSIMA.2014.006

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en acier selon la norme EN 1090-2

Fabricant

KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG

**Industriestraße 14
77855 Achern
ALLEMAGNE**

Spécifications techniques

EN 1090-2:2018

Classe d'exécution

EXC3 selon la norme EN 1090-2

Procédé(s) de soudage

(Référence à la norme EN ISO 4063)

111, 135 (en partie mécanisée)

Groupe de matières primaires

1.1, 1.2
selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3

Coordinateur en soudage responsable

(Titre, prénom, nom, qualification,
Date de naissance)

Dipl.-Ing. Joachim Göppert, EWE né le 29.08.1966

Suppléant(s)

(Titre, prénom, nom, qualification,
Date de naissance)

B.Sc. Thomas Bleich, IWE né le 05.03.1997
Michael Giese, IWS né le 09.06.1968

Confirmation

Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus,
les exigences concernant le soudage sont remplit.

Date de début de validité

24.06.2014

Durée de validité

05.11.2027

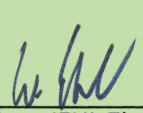
Remarques

cf. au verso

Lieu/Date d'établissement

Mannheim, 29.10.2024
Ehrler




Dipl.-Ing. (FH) Ehrler
Chef de l'organisme de
inspection

Numéro du certificat: WECE-CPR-1090-2.00148.GSIMA.2014.006

Remarques:

Pour les tests en interne soudeur sur la base de la norme DIN EN ISO 9606-1 par M. Dipl.-Ing. J. Göppert, EWE, dans le section d'application de ce certificat de soudage, la société a établi une procédure pour surveiller le soudage de spécimens, vérifier les tests et de délivrer le certificat de soudage.



Dispositions générales

1. Le présent certificat est valable tant que les dispositions des spécifications techniques citées ci-dessus elles-mêmes ou les conditions de fabrication du/des site/s de production déterminants ne sont pas modifiées de façon essentielle.
2. Ce certificat ne peut être reproduit ou publié à des fins publicitaires ou autres que dans son intégralité. Le message de textes publicitaires ne doit pas être en contradiction avec le présent certificat.
3. Le service en charge des contrôles peut effectuer des contrôles payants à tout moment dans le/les site/s en cas de doutes concernant l'aptitude du/des site/s de production.
4. Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié à tout moment avec effet immédiat sans indemnisation, si les conditions requises pour l'attribution du certificat ont changé, ou si les dispositions du présent certificat ne sont pas respectées.
5. Les modifications suivantes doivent être déclarées au service en charge du contrôle:
 - a) Nouveaux dispositions de production ou modifications des dispositions de production essentielles;
 - b) Changement du coordinateur responsable du soudage;
 - c) Introduction de nouveaux procédés de soudage, de nouveaux matériaux de base et procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage associé (QMOS);
 - d) Nouveaux équipements essentiels de production.

Dans les cas cités, le service en charge du contrôle mandatera un contrôle complémentaire.

6. Il convient de déposer une nouvelle demande au minimum deux mois avant l'arrivée à échéance de la durée de validité, si la qualification doit encore être attestée.

Distributeurs

1. Demandeur
2. A classer au dossier