ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

TÜV SÜD
Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00398.2015.006

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

Hersteller	**Zeppelin Systems GmbH** **Graf-Zeppelin-Platz 1** **88045 Friedrichshafen** **DEUTSCHLAND**
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2018**
Ausführungsklasse	**EXC3 nach EN 1090-2**
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 10.1, 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Sophie Rabenau, IWS geb. am: 07.05.1981
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	siehe Rückseite
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	17.12.2015
Gültigkeitsdauer	16.12.2026
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	München, 09.09.2024 Betz/UM

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

B.Sc. Beshay
Zertifizierungsstelle

EQ3327425

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00398.2015.006

Vertreter:	Roger Ameringer, IWS	geb. am: 05.01.1965
	Ralf Knieps, IWS	geb. am: 10.04.1963
	Olaf Peyreder, IWS	geb. am: 18.08.1975
	Tobias Schlötzer, IWS	geb. am: 28.07.1997

Bemerkungen:

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-3324848-24 Rev.02 zu entnehmen.

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 Zertifizierordnung 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 Vorraussetzungen, 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.