

## Gehe zu / *Aller à:*

- ➔ Werkseigene Produktionskontrolle nach EN 1090-2 /  
*Contrôle de production en usine selon la norme EN 1090-2*
- ➔ Schweisszertifikat nach EN 1090-2 /  
*Certificat de soudage selon la norme EN 1090-2*
- ➔ Schweisszertifikat nach ISO 3834-2 /  
*Certificat de soudage selon la norme ISO 3834-2*

## Weitere Zertifikate / *Autres certificats:*

- ➔ Qualifizierung des thermischen Schneidverfahrens /  
*Qualification du processus de découpe thermique*
- ➔ Qualifikationsbescheinigung Zerstörungsfreie Prüfung /  
*Confirmation de qualification contrôle non destructif*
- ➔ Zulassung für Umstempelung /  
*Agrément pour la re-certification*

# Zertifikat



Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

## 1253-CPR-1090-1.015.SSC.2015.008

Gemäss der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

<b>Bauprodukt</b>	<b>Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC4 nach EN 1090-2</b>
<b>Verwendungszweck</b>	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
<b>CE-Kennzeichnungsmethode</b>	ZA.3.2 und ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011 hergestellt durch oder für
<b>Hersteller</b>	<b>Toscano Stahlbau AG</b> <b>Industriezone 31</b> <b>CH-7408 Cazis</b>
<b>Herstellwerk</b> Produktionsstätte des Herstellers	Toscano Stahlbau AG Industriezone 31 CH-7408 Cazis
<b>Bestätigung</b>	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
<b>Erstausstellung:</b>	<b>22.04.2015</b>
<b>Nächste Überwachung:</b>	<b>13.10.2026</b>
<b>Gültigkeitsdauer:</b>	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
<b>Bemerkungen:</b>	Siehe Rückseite



Oliver von Trzebiatowski  
Leiter Produktezertifizierungen  
Wallisellen, 02.11.2023 / Manfred Grollitsch

Swiss Safety Center AG, Industry Services  
Richtstrasse 15, CH-8304 Wallisellen

Ein Unternehmen der SVTI-Gruppe, Mitglied des TÜV-Verbands.





**Zertifikatnummer:**

**1253-CPR-1090-1.015.SSC.2015.008**

**Bemerkungen:**

Die notifizierte Stelle – 1253 Swiss Safety Center hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

**Allgemeine Bestimmungen:**

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B 4.1 bis einschliesslich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von Swiss Safety Center AG und das Allgemeine Zertifizierungsverfahren in der jeweils aktuell gültigen Fassung.





Industrie Service

# Schweißzertifikat

**TÜV SÜD-00288.2015.007**in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1  
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

<b>Hersteller</b>	<b>Toscano Stahlbau AG</b>
	<b>Industriezone 31</b> <b>7408 Cazis</b> <b>SCHWEIZ</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC4 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2, 2.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Andreas Kubli, IWE geb. am: 16.07.1962
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Giuliano Mazzocchi, IWS geb. am: 07.09.1970
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	22.04.2015
<b>Gültigkeitsdauer</b>	13.10.2023
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	München, 30.11.2020 Grollitsch/DZ

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik**B.Eng. Zellmer**  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

EQ3059388

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



## Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00288.2015.007

### Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 123 - Unterpulverschweißen mit mehreren Drahtelektroden
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
- 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
- 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

### Bemerkungen:

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überwachung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.  
Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. SM: 301228 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 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-00288.2015.007**

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

<b>Manufacturer</b>	<b>Toscano Stahlbau AG</b>	
	<b>Industriezone 31 7408 Cazis SWITZERLAND</b>	
<b>Technical specification</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>	
<b>Execution class(es)</b>	<b>EXC4 according to EN 1090-2</b>	
<b>Welding Process(es)</b> <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Manual metal arc welding	(Continuation see back side)
<b>Material Group</b>	1.1, 1.2, 2.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2 (2018), table 2 and 3	
<b>Responsible Welding Coordinator</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Andreas Kubli, IWE	born on: 16.07.1962
<b>Substitute</b> <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Giuliano Mazzocchi, IWS	born on: 07.09.1970
<b>Confirmation</b>	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
<b>Validity start</b>	22.04.2015	
<b>Period of validity</b>	13.10.2023	
<b>Remarks</b>	see reverse	
<b>Place and date of issue</b>	Munich, 30.11.2020 Grollitsch/DZ	

**Certification Body**  
Material and Welding Technology



  
B.Eng. Zellmer  
Head of certification body



EQ3059388

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

## Certificate number: TÜV SÜD-00288.2015.007

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

- 121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
- 123 - Submerged arc welding with multiple wire electrodes
- 135 - Metal active gas welding
- 136 - MAG welding with flux cored electrode
- 138 - MAG welding with metal cored electrode
- 783 - Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

### Remarks:

Upon successful completion of the next continuous surveillance, a new certificate will be issued. All other relevant data are detailed in our report No. SM: 301228.

## 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 pur-poses 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.



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

**TÜV SÜD-W-0031.2015.004**

Hersteller: **TOSCANO Stahlbau AG**  
**Industriezone 31**  
**CH – 7408 Cazis**

Fertigungsstätte(n): **Industriezone 31**  
**CH – 7408 Cazis**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das  
Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen**

nach

**EN ISO 3834-2**

Auftragsnummer: 21226782

gültig bis: September 2023

München, 30. November 2020

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

  
Daniel Zellmer



EQ3059389

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

Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2  
bescheinigt:

**Anwendungsbereich:**

- Stahlnhochbau, Stahlbrücken, Flächentragwerke
- Kranbahnen, Silos, Türme/Maste, Pfähle und Spundwände
- Geländer, Treppen, Podeste, Leitern
- Rohrleitungen (drucklos)
- Tankbauwerke, Schornsteine
- Verbundtragwerke aus Stahl und Beton

**Grundwerkstoff(e):**  
(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 2.1

**Abmessungen der Bauteile:** Wanddicke bis 120 mm, Länge bis 40 m,  
max. Ø 5000 mm, max. Stückgewicht 60 t

**Schweißprozesse:**  
(Prozessnummern nach EN ISO 4063)

111	Lichtbogenhandschweißen
121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
123	Unterpulverschweißen mit mehreren Drahtelektroden
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138	Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
783	Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

**Schweißaufsicht:** Hr. Andreas Kubli (IWE)  
Vertreter: Hr. Giuliano Mazzocchi (IWS)

**Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:**

Verantwortlich: Hr. Andreas Kubli  
Vertreter: Hr. Giuliano Mazzocchi

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht SM:301228 zu entnehmen.

**Bemerkungen:**  
keine



## **Allgemeine Bestimmungen**

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



Industrie Service

# CERTIFICATE

**TÜV SÜD-W-0031.2015.004**

Manufacturer: **TOSCANO Stahlbau AG**  
**Industriezone 31**  
**CH – 7408 Cazis**

Plant(s): **Industriezone 31**  
**CH – 7408 Cazis**

The above mentioned company fulfills the

**comprehensive quality requirements for fusion  
welding of metallic materials**

according to

**EN ISO 3834-2**

Contract: 21226782

Valid until: September 2023

Munich, November 30, 2020

**Certification Body**  
Material and Welding Technology

  
Daniel Zellmer



EQ3059389

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



The following range is certified according to EN ISO 3834-2

**Scope of production:**

- Steel structural engineering, Shell structures, Steel bridges
- crane runways, silos, towers/masts, piles and sheet piles,
- pipelines (pressureless), tank constructions, chimneys,
- composite structures out of steel and concrete

**Base material(s):**  
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 2.1

**Dimension of items:**

Thickness up to 120 mm, max. length 40 m,  
max.  $\varnothing$  5000 mm, max. piece weight 60 t

**Welding processes:**  
(Process numbers according to EN ISO 4063)

111	Manual metal arc welding
121	Submerged arc welding with solid wire electrode
123	Submerged arc welding with multiple wire electrodes
135	MAG welding with solid wire electrode
136	MAG welding with flux cored electrode
138	MAG welding with metal cored electrode
783	Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

**Welding supervisor:** Mr. Andreas Kubli (IWE)  
Deputy: Mr. Giuliano Mazzocchi (IWS)

**Personnel for non-destructive testing:**

Responsible: Mr. Andreas Kubli  
Deputy: Mr. Giuliano Mazzocchi

All other relevant data are detailed in our report no. SM:301228.

**Remarks:**  
None





## General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.



E 1253

## Bericht über die Qualifizierung des thermischen Schneidverfahrens (CPQR)

# SWISS TS

Ein Unternehmen der SVTI-Gruppe

<b>CPQR-Nr. des Herstellers</b>	17013643-1	SM: 240882 Swiss TS
<b>Hersteller / Anschrift</b>	Toscano Stahlbau AG, Industriezone Unterrealta, CH-7408 Cazis	
<b>Ansprechpartner:</b>	Hr. Andreas Kubli und Hr. Giuliano Mazzocchi	
<b>Regel / Prüfnorm</b>	EN 1090-2 / EN ISO 9013	

### EINZELHEITEN ZUR PRÜFUNG

BESCHREIBUNG	ANGABEN ZUR PRÜFUNG
Ort der Prüfung	Cazis 01.11.2016
<b>Ausführungsstufe gem. EN 1090:</b>	<input type="checkbox"/> EXC1 <input type="checkbox"/> EXC 2 <input type="checkbox"/> EXC3 <input checked="" type="checkbox"/> EXC4
<b>Annahmestandard gem. EN ISO 9013</b>	<input type="checkbox"/> Bereich 3 (gilt für EXC4) <input type="checkbox"/> Bereich 4 (gilt für EXC 2 und 3)
<b>Prüfstück 1</b> (dünnstes Konstruktionsmaterial)	
Bezeichnung Grundwerkstoff:	S 355 J2 + N: 100mm / 40mm t = 40mm Ch. Nr. 43273
Dicke des Grundwerkstoffes (t) [mm]:	t = 100mm Ch. Nr. N 51556403
Schneidprozess:	<input checked="" type="checkbox"/> Autogen-Brennschneiden <input type="checkbox"/> Plasmaschneiden <input type="checkbox"/> Laserstrahlschneiden
Schnittart:	<input type="checkbox"/> Senkrechtschnitt <input type="checkbox"/> Fasenschnitt <input type="checkbox"/> Mehrfasenschnitt
<b>Prüfstück 2</b> (dickstes Konstruktionsmaterial)	
Bezeichnung Grundwerkstoff:	S 355 J2 + N: 35mm / 5mm t = 35mm Ch. Nr. 692027
Dicke des Grundwerkstoffes (t) [mm]:	t = 5mm Ch. Nr. 871076
Schneidprozess:	<input type="checkbox"/> Autogen-Brennschneiden <input checked="" type="checkbox"/> Plasmaschneiden <input type="checkbox"/> Laserstrahlschneiden
Schnittart:	<input type="checkbox"/> Senkrechtschnitt <input type="checkbox"/> Fasenschnitt <input type="checkbox"/> Mehrfasenschnitt

### ABMESSUNGEN DES PRÜFSTÜCKS

SKIZZE PRÜFSTÜCK	PRÜFSTÜCK - SOLLWERTE

ISTWERTE PRÜFSTÜCK 1 t = 40mm Ch. Nr. 43273 (dünnstes Konstruktionsmaterial)	ISTWERTE PRÜFSTÜCK 1 t = 100mm Ch. Nr. N 51556403 (dickstes Konstruktionsmaterial)																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>L1 [mm]</th> <th>L2 [mm]</th> <th>W1 [°]</th> <th>R1 [mm]</th> <th>t [mm]</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">200.1</td> <td style="text-align: center;">200.1</td> <td style="text-align: center;">90°(0.52)</td> <td style="text-align: center;">200</td> <td style="text-align: center;">40.01</td> </tr> </table>	L1 [mm]	L2 [mm]	W1 [°]	R1 [mm]	t [mm]	200.1	200.1	90°(0.52)	200	40.01	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>L1 [mm]</th> <th>L2 [mm]</th> <th>W1 [°]</th> <th>R1 [mm]</th> <th>t [mm]</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">200.1</td> <td style="text-align: center;">200.1</td> <td style="text-align: center;">90°(0.58)</td> <td style="text-align: center;">200</td> <td style="text-align: center;">100.01</td> </tr> </table>	L1 [mm]	L2 [mm]	W1 [°]	R1 [mm]	t [mm]	200.1	200.1	90°(0.58)	200	100.01
L1 [mm]	L2 [mm]	W1 [°]	R1 [mm]	t [mm]																	
200.1	200.1	90°(0.52)	200	40.01																	
L1 [mm]	L2 [mm]	W1 [°]	R1 [mm]	t [mm]																	
200.1	200.1	90°(0.58)	200	100.01																	
<b>Messmittel:</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Flachwinkel <input checked="" type="checkbox"/> Gradmesser <input checked="" type="checkbox"/> Schiebelehre <input checked="" type="checkbox"/> Fühlerlehren <input checked="" type="checkbox"/> Tiefenmesser mit Tastmessspitze <input type="checkbox"/> Haarlineal <input checked="" type="checkbox"/> Haarwinkel <input type="checkbox"/> Stahllineal <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____																				





E 1253

## Bericht über die Qualifizierung des thermischen Schneidverfahrens (CPQR)

SWISS TS

Ein Unternehmen der SVTI-Gruppe

### RECHTWINKLIGKEIT/NEIGUNG DER SCHNITTFLÄCHEN

(Rechtwinkligkeits- und Neigungstoleranz, u gemäß EN ISO 9013)

PRÜFSTÜCK 1 t = 40mm Ch. Nr. 43273 (dünnstes Konstruktionsmaterial)	PRÜFSTÜCK 1 t = 100mm Ch. Nr. N 51556403 (dickstes Konstruktionsmaterial)																								
<p>Bereich 3 → max. Toleranz [mm] = 0,4 + 0,01x t [mm] Bereich 4 → max. Toleranz [mm] = 0,8 + 0,02x t [mm]</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 10px 0;"> <thead> <tr> <th>Messbereich</th> <th>max. Toleranz [mm]</th> <th>IST [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>L1</td> <td style="text-align: center;">0.8</td> <td style="text-align: center;">0.52</td> </tr> <tr> <td>L2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>R1</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; font-weight: bold;">Rechtwinkligkeits-/Neigungstoleranzen entsprechen nicht den Anforderungen</p>	Messbereich	max. Toleranz [mm]	IST [mm]	L1	0.8	0.52	L2			R1			<p>Bereich 3 → max. Toleranz [mm] = 0,4 + 0,01x t [mm] Bereich 4 → max. Toleranz [mm] = 0,8 + 0,02x t [mm]</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 10px 0;"> <thead> <tr> <th>Messbereich</th> <th>max. Toleranz [mm]</th> <th>IST [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>L1</td> <td style="text-align: center;">1.4</td> <td style="text-align: center;">0.58</td> </tr> <tr> <td>L2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>R1</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; font-weight: bold;">Rechtwinkligkeits-/Neigungstoleranzen entsprechen nicht den Anforderungen</p>	Messbereich	max. Toleranz [mm]	IST [mm]	L1	1.4	0.58	L2			R1		
Messbereich	max. Toleranz [mm]	IST [mm]																							
L1	0.8	0.52																							
L2																									
R1																									
Messbereich	max. Toleranz [mm]	IST [mm]																							
L1	1.4	0.58																							
L2																									
R1																									
<p><b>Messmittel:</b>    <input checked="" type="checkbox"/> Flachwinkel    <input type="checkbox"/> Gradmesser    <input type="checkbox"/> Schiebelehre    <input checked="" type="checkbox"/> Fühlerlehren    <input type="checkbox"/> Tiefenmesser mit Tastmessspitze  <input type="checkbox"/> Haarlineal    <input checked="" type="checkbox"/> Haarwinkel    <input type="checkbox"/> Stahllineal    <input type="checkbox"/> _____    <input type="checkbox"/> _____</p>																									

### RAUHTIEFE DER SCHNITTFLÄCHEN

(Gemittelte Rauhtiefe R<sub>Z5</sub> gemäß EN ISO 9013) für EXC1 nicht erforderlich

PRÜFSTÜCK 1 t = 40mm Ch. Nr. 43273 (dünnstes Konstruktionsmaterial)	PRÜFSTÜCK 1 t = 100mm Ch. Nr. N 51556403 (dickstes Konstruktionsmaterial)																								
<p>Bereich 3 → Sollwert [µm] = 70 + 1,2x t [mm] Bereich 4 → Sollwert [µm] = 110 + 1,8x t [mm]</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 10px 0;"> <thead> <tr> <th>Messbereich</th> <th>Soll [µm]</th> <th>IST [µm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>L1</td> <td style="text-align: center;">118</td> <td style="text-align: center;">26.92</td> </tr> <tr> <td>L2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>R1</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; font-weight: bold;">Gemittelte Rauhtiefe Rz5 entsprechen den Anforderungen</p>	Messbereich	Soll [µm]	IST [µm]	L1	118	26.92	L2			R1			<p>Bereich 3 → Sollwert [µm] = 70 + 1,2x t [mm] Bereich 4 → Sollwert [µm] = 110 + 1,8x t [mm]</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 10px 0;"> <thead> <tr> <th>Messbereich</th> <th>Soll [µm]</th> <th>IST [µm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>L1</td> <td style="text-align: center;">190</td> <td style="text-align: center;">25.47</td> </tr> <tr> <td>L2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>R1</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; font-weight: bold;">Gemittelte Rauhtiefe Rz5 entsprechen den Anforderungen</p>	Messbereich	Soll [µm]	IST [µm]	L1	190	25.47	L2			R1		
Messbereich	Soll [µm]	IST [µm]																							
L1	118	26.92																							
L2																									
R1																									
Messbereich	Soll [µm]	IST [µm]																							
L1	190	25.47																							
L2																									
R1																									

### HÄRTE DER SCHNITTFLÄCHEN

gemäß EN ISO 6507-1

PRÜFSTÜCK 1 t = 40mm Ch. Nr. 43273 (dünnstes Konstruktionsmaterial)	PRÜFSTÜCK 1 t = 100mm Ch. Nr. N 51556403 (dickstes Konstruktionsmaterial)																																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 10px 0;"> <thead> <tr> <th>Messbereich</th> <th>Soll [HV10]</th> <th>IST 1 [HV10]</th> <th>IST 2 [HV10]</th> <th>IST 3 [HV10]</th> <th>IST 4 [HV10]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>L1</td> <td style="text-align: center;">≤380</td> <td style="text-align: center;">232</td> <td style="text-align: center;">287</td> <td style="text-align: center;">227</td> <td style="text-align: center;">167</td> </tr> <tr> <td>L2</td> <td style="text-align: center;">≤380</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>R1</td> <td style="text-align: center;">≤380</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; font-weight: bold;">Härtewerte entsprechen den Anforderungen</p>	Messbereich	Soll [HV10]	IST 1 [HV10]	IST 2 [HV10]	IST 3 [HV10]	IST 4 [HV10]	L1	≤380	232	287	227	167	L2	≤380					R1	≤380					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 10px 0;"> <thead> <tr> <th>Messbereich</th> <th>Soll [HV10]</th> <th>IST 1 [HV10]</th> <th>IST 2 [HV10]</th> <th>IST 3 [HV10]</th> <th>IST 4 [HV10]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>L1</td> <td style="text-align: center;">≤380</td> <td style="text-align: center;">266</td> <td style="text-align: center;">226</td> <td style="text-align: center;">204</td> <td style="text-align: center;">124</td> </tr> <tr> <td>L2</td> <td style="text-align: center;">≤380</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>R1</td> <td style="text-align: center;">≤380</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; font-weight: bold;">Härtewerte entsprechen den Anforderungen</p>	Messbereich	Soll [HV10]	IST 1 [HV10]	IST 2 [HV10]	IST 3 [HV10]	IST 4 [HV10]	L1	≤380	266	226	204	124	L2	≤380					R1	≤380				
Messbereich	Soll [HV10]	IST 1 [HV10]	IST 2 [HV10]	IST 3 [HV10]	IST 4 [HV10]																																												
L1	≤380	232	287	227	167																																												
L2	≤380																																																
R1	≤380																																																
Messbereich	Soll [HV10]	IST 1 [HV10]	IST 2 [HV10]	IST 3 [HV10]	IST 4 [HV10]																																												
L1	≤380	266	226	204	124																																												
L2	≤380																																																
R1	≤380																																																





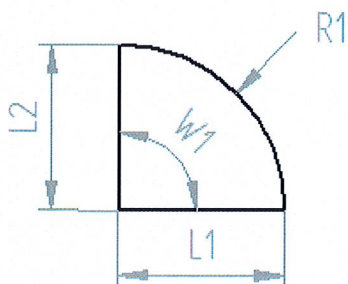
E 1253

# Bericht über die Qualifizierung des thermischen Schneidverfahrens (CPQR)

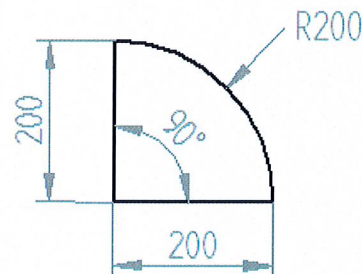
**SWISS TS**  
Ein Unternehmen der SVTI-Gruppe

## ABMESSUNGEN DES PRÜFSTÜCKS

### SKIZZE PRÜFSTÜCK



### PRÜFSTÜCK - SOLLWERTE



### ISTWERTE PRÜFSTÜCK 2 t = 5mm Ch. Nr. 871076

(dünnstes Konstruktionsmaterial)

L1 [mm]	L2 [mm]	W1 [°]	R1 [mm]	t [mm]
200.01	200.02	90°(0.34)	200	5.01

### ISTWERTE PRÜFSTÜCK 2 t = 35mm Ch. Nr. 692027

(dickstes Konstruktionsmaterial)

L1 [mm]	L2 [mm]	W1 [°]	R1 [mm]	t [mm]
200.01	200.02	90°(0.45)	200	32.02

#### Messmittel:

- Flachwinkel   
  Gradmesser   
  Schiebelehre   
  Fühlerlehren   
  Tiefenmesser mit Tastmessspitze  
 Haarlineal   
  Haarwinkel   
 Stahllineal   
 \_\_\_\_\_   
 \_\_\_\_\_

## RECHTWINKLIGKEIT/NEIGUNG DER SCHNITTFLÄCHEN

(Rechtwinkeligen- und Neigungstoleranz, u gemäß EN ISO 9013)

### PRÜFSTÜCK 2 t = 5mm Ch. Nr. 871076

(dünnstes Konstruktionsmaterial)

Bereich 3 → max. Toleranz [mm] =  $0,4 + 0,01x t$  [mm]  
 Bereich 4 → max. Toleranz [mm] =  $0,8 + 0,02x t$  [mm]

Messbereich	max. Toleranz [mm]	IST [mm]
L1	0.45	0.34
L2		
R1		

**Rechtwinkeligen-/Neigungstoleranzen entsprechen den Anforderungen**

### PRÜFSTÜCK 2 t = 35mm Ch. Nr. 692027

(dickstes Konstruktionsmaterial)

Bereich 3 → max. Toleranz [mm] =  $0,4 + 0,01x t$  [mm]  
 Bereich 4 → max. Toleranz [mm] =  $0,8 + 0,02x t$  [mm]

Messbereich	max. Toleranz [mm]	IST [mm]
L1	0.75	0.44
L2		
R1		

**Rechtwinkeligen-/Neigungstoleranzen Entsprechen nicht den Anforderungen**

#### Messmittel:

- Flachwinkel   
  Gradmesser   
  Schiebelehre   
  Fühlerlehren   
  Tiefenmesser mit Tastmessspitze  
 Haarlineal   
 Haarwinkel   
 Stahllineal   
 \_\_\_\_\_   
 \_\_\_\_\_

## RAUHTIEFE DER SCHNITTFLÄCHEN

(Gemittelte Rauhtiefe  $R_{z5}$  gemäß EN ISO 9013) für EXC1 nicht erforderlich

### PRÜFSTÜCK 2 t = 5mm Ch. Nr. 871076

(dünnstes Konstruktionsmaterial)

Bereich 3 → Sollwert [ $\mu\text{m}$ ] =  $70 + 1,2x t$  [mm]  
 Bereich 4 → Sollwert [ $\mu\text{m}$ ] =  $110 + 1,8x t$  [mm]

Messbereich	Soll [ $\mu\text{m}$ ]	IST [ $\mu\text{m}$ ]
L1	70.36	6.62
L2		
R1		

**Gemittelte Rauhtiefe  $R_{z5}$  entsprechen den Anforderungen**

### PRÜFSTÜCK 2 t = 35mm Ch. Nr. 692027

(dickstes Konstruktionsmaterial)

Bereich 3 → Sollwert [ $\mu\text{m}$ ] =  $70 + 1,2x t$  [mm]  
 Bereich 4 → Sollwert [ $\mu\text{m}$ ] =  $110 + 1,8x t$  [mm]

Messbereich	Soll [ $\mu\text{m}$ ]	IST [ $\mu\text{m}$ ]
L1	71.8	4.63
L2		
R1		

**Gemittelte Rauhtiefe  $R_{z5}$  entsprechen den Anforderungen**



E 1253

# Bericht über die Qualifizierung des thermischen Schneidverfahrens (CPQR)

# SWISS TS

Ein Unternehmen der SVTI-Gruppe

## HÄRTE DER SCHNITTFLÄCHEN

gemäß EN ISO 6507-1

### PRÜFSTÜCK 2 t = 5mm Ch. Nr. 871076

(dünnstes Konstruktionsmaterial)

Messbereich	Soll [HV10]	IST 1 [HV10]	IST 2 [HV10]	IST 3 [HV10]	IST 4 [HV10]
L1	≤380	243	192	180	162
L2	≤380				
R1	≤380				

Härtewerte entsprechen den Anforderungen

### PRÜFSTÜCK 2 t = 35mm Ch. Nr. 692027

(dickstes Konstruktionsmaterial)

Messbereich	Soll [HV10]	IST 1 [HV10]	IST 2 [HV10]	IST 3 [HV10]	IST 4 [HV10]
L1	≤380	378	379	380	164
L2	≤380				
R1	≤380				

Härtewerte entsprechen den Anforderungen

**ANHANG ZU BERICHT:**  JA  NEIN

**BENENNUNG:** Zeugnisse 3.1

**SEITENANZAHL**

Wallisellen, 18.11.2016 Löffel Thomas 

01.11.2016 / Manfred Grollitsch

Hiermit wird bestätigt, dass das thermische Schneidverfahren die Anforderungen der EN 1090-2 erfüllt.

Wallisellen, 18.11.2016

**Ort /Datum der Ausstellung**

Manfred Grollitsch, 18.11.2016 

**Prüfer**

Name, Datum, Unterschrift





SGZP Schweizerische Gesellschaft für Zerstörungsfreie Prüfung  
ASEND Association Suisse des Essais Non Destructifs  
ASPND Associazione Svizzera delle Prove Non Distruttive  
SSNT Swiss Society for Nondestructive Testing

# Qualifikationsbescheinigung

Confirmation of Qualification

Confirmation de Qualification

Aufgrund ausgewiesener Schulung nach ICNDT Empfehlungen und bestandener Qualifikationsprüfung,  
erteilt die Schweizerische Gesellschaft für Zerstörungsfreie Prüfung

Based on proved training according to ICNDT  
recommendations and passed examination the Swiss  
Society for Nondestructive testing grants to

Sur la base d'une formation démontrée, selon les  
recommandations de l'ICNDT, et d'un examen  
de qualification réussi, l'Association Suisse des  
Essais Non Destructifs accorde à

**Giuliano Mazzocchi**

geboren am **07.09.1970**  
date of birth  
né(e) le

SGZP Register Nr. **3677**  
SSNT Registration N°  
N° d'immatriculation ASEND

die Qualifizierung für  
the qualification for la qualification pour

Prüfverfahren und Stufe  
NDT method and level  
Méthode de contrôle et niveau

**Sichtprüfung VT 1&2**

Industriesektoren \*) Herstellung (M)  
Dienstleistungsprüfung bei Fertigung und Instandhaltung, eingeschlossen Herstellung (S)

Industrial sectors \*) Manufacturing (M)  
Pre- and in-service testing which includes manufacturing (S)

Secteurs industriels \*) Fabrication d'équipements (M)  
Essais avant et en cours d'exploitation d'équipements, qui comprend la fabrication (S)

Schulung und Qualifikationsprüfung erfüllen die Anforderungen der SN EN ISO 9712  
Training and examination fulfill the requirements of SN EN ISO 9712  
La formation et l'examen satisfont les exigences de SN EN ISO 9712

Schweizerische Gesellschaft für Zerstörungsfreie Prüfung  
Swiss Society for Nondestructive Testing  
Association Suisse des Essais Non Destructifs

CH-8600 Dübendorf, 23.02.2017

für den Vorstand:  
for the board of directors:  
pour le comité de direction:

  
R. Klieber

\*) Produkte/Products/Produits:

w geschweisste Produkte  
Welds  
Soudures



Swiss Safety Center AG  
Richtstrasse 15  
Postfach  
CH-8304 Wallisellen  
Tel. +41 44 877 62 22  
www.safetycenter.ch  
info@safetycenter.ch

## Zulassung für Umstempelung

Die Swiss Safety Center AG als akkreditierte Inspektionsstelle mit der Kennnummer 1253 für die Beurteilung der Gesetzeskonformität und Sicherheit von druckführenden Geräten und Anlagen erteilt der Firma

**Toscano Stahlbau AG**  
**Industriezone 31**  
**CH-7408 Cazis**

die Zulassung gemäss **Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I, Absatz 3.1.5** und **Verordnung über die Sicherheit von Druckgeräten SR 930.114** zur Übertragung von Kennzeichen zwecks Identifikation von Werkstoffen an Halbzeugen oder Bauteilen für das Werk (oder für Baustellen).

**Toscano Stahlbau AG**  
**Industriezone 31**  
**CH-7408 Cazis**

Die umstempelungsberechtigten Personen sowie deren Kennzeichen sind in der **Zulassung Nr. COS.PQ. 5517078** aufgeführt.

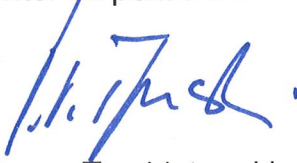
Diese Zulassung hat eine Gültigkeit von drei Jahren, sie kann auf Antrag verlängert werden.

Gültig bis  
**27.01.2021**

Zulassung Nr.  
**COS.PQ.5517078**

Wallisellen, 12.03.2018

Leiter Inspektionen



O. von Trzebiatowski

Sachverständiger



Manfred Grollitsch

# Zulassung für Umstempelung

Nr. COS.PQ.5517078

Diese Zulassung bescheinigt, dass in der Firma durch geeignete Massnahmen ein sachgemässes Trennen, Bearbeiten, Prüfen und Umstempeln von Erzeugnissen erfolgt.

## Geltungsbereich

### 1. Grundlage

Die Swiss Safety Center AG als akkreditierte Inspektionsstelle mit der Kennnummer 1253 für die Beurteilung der Gesetzeskonformität und Sicherheit von druckführenden Geräten und Anlagen erteilt der Firma

Firma	<b>Toscano Stahlbau AG</b>
Adresse	<b>Industriezone 31</b>
PLZ / Ort	<b>CH-7408 Cazis</b>
Kunden Nr.	<b>0000103767</b>
Telefon Nr.	<b>+41 81 650 05 80</b>
Fax Nr.	<b>+41 81 650 05 89</b>
Internet	<b>www.toscano-stahl.ch</b>

die Zulassung gemäss **Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang I, Absatz 3.1.5 und Verordnung über die Sicherheit von Druckgeräten SR 930.114** zur Übertragung von Kennzeichen zwecks Identifikation von Werkstoffen an Halbzeugen oder Bauteilen für das Werk (oder für Baustellen).

Die Anforderungen von folgenden technischen Normen / Regelwerken sind mit dieser Zulassung erfüllt:

- EN 12952-5, Abschnitt 6.2, 6.3, 6.4 – Werkstoffidentifikation, Kennzeichnung
- EN 13445-4, Abschnitt 4.2, 9.8 – Rückverfolgbarkeit, Kennzeichnung
- EN 13480-4, Abschnitt 6.2 – Übertragung der Kennzeichnung
- AD-2000, HP0, Abschnitt 4 – Erhaltung der Kennzeichnung
- SVTI Regelwerk, Vorschrift 201 – Werkstoffe, Allgemeines

### 2. Gültigkeit

Diese Zulassung hat eine Gültigkeit von drei Jahren; sie kann auf Antrag verlängert werden.

Gültig bis **27.01.2021**

Änderungen in der Organisation oder Veränderungen bei den Fertigungs- und Prüfeinrichtungen sowie der Wechsel von verantwortlichem Aufsichts- und Prüfpersonal sind der Swiss Safety Center AG schriftlich mitzuteilen.



### 3. Erstmalige Zulassung

Die erstmalige Zulassung erfolgte am 22.01.2015

### 4. Verantwortlichkeiten

Prüfaufsicht **Herr Theo Jörg**  
Aufgabenbereich Verantwortlich für die betriebsinterne Prüforganisation  
Kontaktperson für Safety Center  
Stellvertreter **Herr Armando Zweifel**

### 5. Sachkundige Personen

Als verantwortliche, sachkundige Personen mit Berechtigung zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung gemäss 2014/68/EU Anhang I, Absatz 3.1.5, benennt die Firma:

Name:	Stempelzeichen:
<b>Theo Jörg</b>	<b>TJ</b>
<b>Armando Zweifel</b>	<b>AZ</b>
<b>Rinaldo Camathias</b>	<b>RC</b>

### 6. Instruktionen

Die Instruktion der umstempelungsberechtigten Person(en) erfolgte am 06.03.2018 durch den Swiss Safety Center - Sachverständigen Herr Manfred Grollitsch.

### 7. Werkstoffkennzeichnung

Die Werkstoffkennzeichnung an Bauteilen oder Halbfabrikaten erfolgt in der Regel durch Stempelung, einprägen oder bedrucken. In besonderen Fällen wird eine andere Art der Kennzeichnung, z.B. Etiketten, anerkannt. In jedem Fall muss die Originalstempelung übertragen werden.

### 8. Rückverfolgbarkeit

Die Rückverfolgbarkeit der Werkstoffkennzeichnung ist mittels Betriebsaufzeichnungen oder Umstempelungsbescheinigungen nachzuweisen.

### 9. Werkstoffe

Die Zulassung gilt für Werkstoffe mit Werkszeugnissen (2.2) und/oder Abnahmeprüfzeugnissen (3.1) nach EN 10204. Sie gilt nicht für Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis (3.2).

## 10. Stempel

Es wurde je ein Gummi- und ein Stahlstempel abgegeben.

## 11. Verpflichtung

Die in dieser Zulassung genannten Personen verpflichten sich, die Anforderungen gemäss 2014/68/EU Anhang I, Absatz 3.1.5 und diese Zulassung inklusive Beilagen einzuhalten.

## 12. Beilagen

Instruktionsblatt (Swiss Safety Center)  
Arbeitsanweisung des Herstellers  
Umstempelbescheinigung des Herstellers

Wallisellen, 12.03.2018

**Swiss Safety Center AG**

Druckgeräte



Manfred Grollitsch  
Sachverständiger



## Instruktionsblatt für umstempelungsberechtigte Personen (Beilage zur Zulassung Nr. COS.PQ.5517078)

1. Die Firma ist im Sinne der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Anhang 1, Absatz 3.1.5 und der Verordnung über die Sicherheit von Druckgeräten SR 930.114 durch die Safety Center anerkannt, Stempelungsübertragungen als Nachweis der Materialqualität an im Hause der Firma angefertigten oder abgeänderten Werkstücken vorzunehmen.
2. Die Firma übernimmt die volle Verantwortung für die im Hause gestempelten Erzeugnisse. Gemäss Zulassung ist die Prüfaufsicht verantwortlich für die Einhaltung der Bestimmungen.
3. Die Firma soll eine interne Arbeitsanweisung für die Rückverfolgbarkeit und Umstempelung von nachweispflichtigem Material erstellen. Darin müssen mindestens folgenden Themen geregelt sein:
  - Materialbestellung, Einkauf
  - Eingangskontrolle und Dokumentation
  - Lagerung
  - Umstempelung, Vorgang und Dokumentation (Bescheinigung)
  - Stempelungsarten
4. Bei Umstempelungen ist grundsätzlich die vollständige Originalstempelung (Werkstoffbezeichnung, Charge- und Probenummer) zu übertragen. Anstelle des Kennzeichens vom Lieferwerk und dessen Sachverständigen ist der persönliche Stempel der umstempelungsberechtigten Person zu setzen.
5. Vereinfachungen (z. B. interne Kodifizierungen) können toleriert werden, wenn keine Verwechslungsgefahr besteht und in der Umstempelungsbescheinigung der eindeutige Schlüssel zum Original-Werkstoffnachweis gegeben ist.
6. Bei Umstempelungen von Blechen muss die Walzrichtung erkennbar bleiben, indem die Stempelung in der gleichen Richtung wie die Originalstempelung lesbar ist oder die Walzrichtung durch ein besonderes Kennzeichen markiert wird (Pfeil).
7. Die Umstempelung von Bauteilen ist grundsätzlich **vor dem Trennen** der Teile vorzunehmen. Bei dünnwandigen Halbzeugen mit Wandstärken  $\leq 5$  mm oder bei Spezialwerkstoffen, wie z.B. Chromnickelstählen, Aluminium, Nickel, Kupfer, plattierten oder emaillierten Blechen etc. ist die Kennzeichnung mit Farbstempel oder elektrolytischem Ätzverfahren anzubringen. Die Initialen der Vertrauenspersonen müssen mit der gleichen Methode angebracht werden.
8. Wenn eine Umstempelung vor dem Bearbeiten der Teile nicht durchgeführt werden kann bzw. die Oberflächenqualität oder Funktion der fertigen Produkte keine Kennzeichnung zulassen, können Sondervereinbarungen mit Safety Center getroffen werden. Eine Materialverwechslung ist in jedem Fall auszuschliessen.
9. Mit den Stempelungsübertragungen sind im Allgemeinen Masskontrollen verbunden, wobei in erster Linie auf Untertoleranzen zu achten ist. Wir verweisen diesbezüglich auf die verwendeten technischen Normen.



10. Über die durchgeführten Umstempelungsarbeiten sind Betriebsaufzeichnungen (z. B. Umstempelungsbescheinigungen) zu führen, aus denen alle Angaben wie Werkstoffqualität, Abmessungen, zugehöriger Werkstoffnachweis, Blechnummerierung, Umstempelungsdatum, minimal gemessene Wanddicken, sowie das Kennzeichen der umstempelungsberechtigten Person ersichtlich sind .

Die Rückverfolgbarkeit ist nachzuweisen. Eine einmal festgelegte Registriermethode sollte nach Möglichkeit nicht mehr geändert werden.

11. Die Lagerung soll übersichtlich und eine Werkstoffverwechslung ausgeschlossen sein.
12. Die Zulassung gilt für metallische Werkstoffe welche mit Werksbescheinigung, Werkprüfzeugnis und Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäss EN 10204 zertifiziert sind. Umstempelungen von Halbzeugen mit offiziellem Abnahmeprüfzeugnis 3.2 dürfen nur vom Sachverständigen einer anerkannten Prüforganisation durchgeführt werden. Für Ausnahmen ist das Einverständnis des Safety Centers einzuholen.
13. Für Bauteile die gemäss Leitlinie 7/05 zur Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU als ‚sonstige Teile‘ eingestuft werden, ist es erlaubt, jedoch nicht notwendig den Anforderungen dieser Zulassung zu folgen. Auf jeden Fall muss die Kennzeichnung von der umstempelungsberechtigten Person kontrolliert und bestätigt werden.

Gewisse Produktnormen können beschränkte Nachweispflicht für Kleinteile zulassen.

14. Die Prüfaufsichts- sowie die Vertrauenspersonen sind dafür verantwortlich, dass die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU und den verwendete Produktnormen eingehalten werden.
15. Die ordnungsgemässe Durchführung der Umstempelung, sowie die Einhaltung der Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU und den verwendete Produktnormen wird von der Safety Center-überprüft.
16. Bei Änderung der Prüfaufsicht bzw. Austritt oder Versetzung von Vertrauenspersonen ist dem Safety Center unaufgefordert Meldung zu erstatten.
17. Die erteilte Zulassung zur Umstempelung kann jederzeit zurückgezogen werden, wenn festgestellt wird, dass die Voraussetzungen für die Zulassung nicht mehr erfüllt sind.
18. Die Stahl - und Gummistempel nach Safety Center - Muster, mit den Initialen der Vertrauenspersonen sind dem Safety Center beim Austritt aus der Firma oder Erlöschen der Berechtigung zurückzugeben.

**Swiss Safety Center AG**  
Druckgeräte

Manfred Grollitsch  
Sachverständiger