

Zertifikatsnummer: 2442-CPR-1090-1.00026.SVS.2015.005

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - 2442 Schweizerischer Verein für Schweisstechnik hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle 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 der Schweizerischer Verein für Schweisstechnik in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Schweißzertifikat

SVS-EN1090-3.00000.2014.007

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

Hersteller	SENN AG
	Bernstrasse 9 4665 Oftringen SCHWEIZ
Technische Spezifikation	EN 1090-3:2019
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-3
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
Werkstoffgruppe	23.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Ing. Beat Senn, IWE geb. am: 09.12.1965
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Raphael Huber, IWS Daniel Senn, IWS geb. am: 26.11.1987 geb. am: 26.09.1989
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	30.06.2014
Gültigkeitsdauer	31.05.2024
Bemerkungen	-

Ausstellungsort/-datum Basel, 04.04.2023
Wilke/AB



Dr. Ing. Sutter
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: SVS-EN1090-3.00000.2014.007

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.