

TÜV SÜD-WD-0305.2016.007

TÜV®



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

Anwendungsbereich:

- Stahlhochbau
- Stahlbrückenbau
- Flächentragwerke
- Kranbahnen
- Türme und Maste
- Verbundtragwerke aus Stahl und Beton
- Stützen
- Treppen
- Geländer
- Podeste
- Vordächer

Grundwerkstoff(e):

(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 8.1
- 10

Abmessungen der Bauteile:

Wanddicke bis 120 mm, Länge bis 40 m,
max. Ø 3500 mm, max. Stückgewicht 10 t

Schweißprozesse:

(Prozessnummern nach EN ISO 4063)

- | | |
|-----|--|
| 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode |
| 136 | Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode |

Schweißaufsicht:

Hr. Manfred Hahn (IWE)

Vertreter:

Fr. Nicole Perli

Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:

Verantwortlich:

Hr. Manfred Hahn

Vertreter:

Hr. Nicole Perli

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht SM : 318250 zu entnehmen.

Bemerkungen:

keine



Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00493.2016.006

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

Hersteller	Schlosserei Engel GmbH Industriering 46 3250 Lyss SCHWEIZ
Schweißbetrieb	Schlosserei Engel GmbH, Industriering 46, 30543250 Lyss SCHWEIZ
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3 10, 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Dipl.-Ing. Manfred Hahn, IWE geb. am: 03.03.1965
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Nicole Perli geb. am: 06.08.1982
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	11.08.2016
Gültigkeitsdauer	11.08.2022
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	München, 13.10.2021 Grollitsch/KS

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

B.Eng. Schlotterer
Vertreter des Leiters der
Zertifizierungsstelle



EQ3052378

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

TÜV®

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00493.2016.006

Bemerkungen:

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. SM: 318250 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

CERTIFICATE

TÜV SÜD-WD-0305.2016.007

Manufacturer: Schlosserei Engel GmbH
Industriering 46
CH – 3250 Lyss

Plant(s): Industriering 46
CH – 3250 Lyss

The above mentioned company fulfills the

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

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 3490560

Valid until: August 2022

Munich, October 13, 2021

Certification Body
Material and Welding Technology

Klaus Schlotterer



EQ3052379



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

TÜV®

ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ 認證證書 ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT



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

Scope of production:

- Steel structural engineering
- Steel bridges
- Surface structures
- Crane runways
- Towers and masts
- Composite constructions made of steel and concrete
- Pillars
- Stairs
- Railings
- Platforms
- Canopies

Base material(s):

(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 8.1
- 10

Dimension of items:

Thickness up to 120 mm, max. length 40 m,
max. Ø 3500 mm, max. piece weight 10 t

Welding processes:

(Process numbers according to EN ISO 4063)

- | | |
|-----|---------------------------------------|
| 135 | MAG welding with solid wire electrode |
| 136 | MAG welding with flux cored electrode |

Welding supervisor:

Deputy:

Mr. Manfred Hahn (IWE)
Ms. Nicole Perli

Personnel for non-destructive testing:

Responsible:

Deputy:

Mr. Manfred Hahn
Ms. Nicole Perli

All other relevant data are detailed in our report no SM : 318250.

Remarks:

None



Industrie Service

Welding Certificate

TÜV SÜD-00493.2016.006

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	Schlosserei Engel GmbH Industriering 46 3250 Lyss SWITZERLAND	
welding shop	Schlosserei Engel GmbH, Industriering 46, 30543250 Lyss SWITZERLAND	
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)	135 - Metal active gas welding 136 - MAG welding with flux cored electrode	
Material Group	1.1, 1.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2 (2018), table 2 and 3 10, 8.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2 (2018), table 4	
Responsible Welding Coordinator (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Dipl.-Ing. Manfred Hahn, IWE	born on: 03.03.1965
Substitute (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Nicole Perli	born on: 06.08.1982
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
Validity start	11.08.2016	
Period of validity	11.08.2022	
Remarks	see reverse	
Place and date of issue	Munich, 13.10.2021 Grollitsch/KS	

Certification Body
Material and Welding Technology

B.Eng. Schlotterer
Deputy head of certification
body



EQ3052378

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

TÜV®

Certificate number: TÜV SÜD-00493.2016.006

Remarks:

All other relevant data are detailed in our report No. SM: 318250.

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.