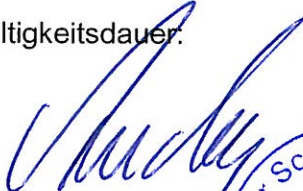



Schweißzertifikat

Nr.: NB2276 – CPD – 1090-2 – 023/13

Hersteller:	Antras GmbH Im Loh 23 73434 Aalen-Fachsenfeld
Maßgebende Betriebsstätte:	Antras GmbH Im Loh 23 73434 Aalen-Fachsenfeld
Technische Spezifikation:	DIN EN 1090-2 in der jeweils gültigen Fassung
Ausführungs-klasse:	EXC3 nach DIN EN 1090-2
Schweißprozess(e): <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 (Lichtbogenhandschweißen) 135 (MAG - Schweißen mit Massivdrahtelektrode) 136 (MAG -Schweißen mit Fülldrahtelektrode) 141 (WIG - Schweißen)
Grundwerkstoff(e): <small>(Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)</small>	S235 bis S355 nach DIN EN 10025 und zugehöriger Verfahrensprüfung; Werkst.-Nr. 1.4301, 1.4307, 1.4541, 14401, 1.4404, 1.4571 nach DIN EN 10088 in der Festigkeitsklasse S235
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson: <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Herr Manfred Abele, 08.10.1961, SFI (TÜV)
Vertreter: <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Herr Rene Altmann, 25.04.1987, IWS
Bestätigung:	Es wird bestätigt, dass Schweißverfahren für die Werkstoffgruppen 1.2 bis 40 mm Bauteildicke vorhanden sind, die auf Verfahrensprüfungen nach EN ISO 15614-1 basieren. Für die nichtrostenden Stähle (Werkstoffgruppe 8) wird auf die Abschnitte 4.6.2 (1) und 4.7.1 (3) der Zulassung Z-30.3-6, Ausgabe 2009-04 mit Änderung 2011-05 verwiesen.
Gültigkeitsbeginn:	20.02.2014
Nächste Überwachung:	19.02.2015
Gültigkeitsdauer:	Diese Bescheinigung ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit DIN EN 1090-1, nicht ändern und die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle sich selbst nicht wesentlich geändert haben.
Ausstellungsort, Datum:	Darmstadt, den 10.03.2014
Leitung der Zertifizierungsstelle:	 
Dipl.-Ing. J. Anders, EWE, SFI	