

Schweißzertifikat

NB2276–CPR–1090-2–051/14-02

Hersteller	Rücker GmbH Auroffer Straße 1 65510 Idstein
Maßgebende Betriebsstätte	Rücker GmbH Auroffer Straße 1 65510 Idstein
Technische Spezifikation	EN 1090-2 in der jeweils gültigen Fassung
Ausführungs-klasse	EXC2 nach EN 1993-1-1:2005/A1:2014
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 WIG-Schweißen
Werkstoffgruppen	1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4 sowie in Verbindung mit Zulassung Z-30.3-6
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Andre Kirchner, 01.03.1991, Basiskenntnisse
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	entfällt
Bestätigung:	Es wird bestätigt, dass Schweißanweisungen für die zugelassenen Werkstoffgruppen und für Bauteildicken von 3 bis 40 mm vorhanden sind, die nach EN ISO 15610 qualifiziert sind. Die Ausführung von Schweißarbeiten in der WG 1.1 ist beschränkt auf Erzeugnisdicken mit $t \leq 22$ mm, bei anzuschweißenden Kopf- und Fußplatten bis $t \leq 30$ mm. Die Ausführung von Schweißarbeiten in der WG 8.1 ist beschränkt auf Erzeugnisdicken mit $t \leq 15$ mm, bei anzuschweißenden Kopf- und Fußplatten bis $t \leq 20$ mm.
Gültigkeitsbeginn	
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.

Darmstadt, den 15.09.2023
Ausstellungsort, Datum




Dipl.-Ing. P. Stangenberg SFI, IWE
Leitung der Zertifizierungsstelle