

Schweißzertifikat

NB2276-CPR-1090-2-006/13-03

Hersteller	ASW GmbH Fohlenhof 2 91575 Windsbach
Maßgebende Betriebsstätte	ASW GmbH Fohlenhof 2 91575 Windsbach
Technische Spezifikation	EN 1090-2 in der jeweils gültigen Fassung
Ausführungs-klasse	EXC2 nach EN 1993-1-1:2005/A1:2014
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	135 MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 WIG-Schweißen
Werkstoffgruppen	1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Markus Ziegler, 26.01.1974, IWS
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Alexander Strauß, 29.05.1998, IWS
Bestätigung:	Es wird bestätigt, dass Schweißanweisungen für die zugelassenen Werkstoffgruppen und für Bauteildicken von bis $t \leq 40$ mm vorhanden sind, die nach EN ISO 15610 qualifiziert sind.
Gültigkeitsbeginn	02.11.2025
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 02.11.2025
Ausstellungsort, Datum



Dipl.-Ing. (FH) J. Anders SFI, IWE
Leitung der Zertifizierungsstelle

Dieses Zertifikat ist Eigentum der ISIB Dr. Möll GmbH und ist vom Hersteller im Fall, dass die Zertifizierungsbedingungen von ihm nicht mehr erfüllt werden, des Missbrauchs, von Beanstandungen gegen ihn oder im Fall der Annullierung an die Z-Stelle der ISIB Dr. Möll GmbH zurückzugeben.