ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00316.2015.005

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

Hersteller	**Thomas Kuhn Schlosserei** **Friedenstr., 17** **97259 Greußenheim** **DEUTSCHLAND**
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2018**
Ausführungsklasse	**EXC2 nach EN 1090-2**
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	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
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Thomas Kuhn — geb. am: 10.02.1967
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Marvin Kuhn — geb. am: 18.06.1999
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	16.06.2015
Gültigkeitsdauer	16.06.2027
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	München, 05.11.2024 Jäckel/HB

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Dipl.-Ing. Bohl
Zertifizierungsstelle

EQ3138343

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00316.2015.005

Bemerkungen:

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-2581138-24 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 Zertifizierordnung 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 Vorraussetzungen, 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.

CERTIFICAT ◆ CERTIFICADO ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICATE ◆ ZERTIFIKAT

Welding Certificate

TÜV SÜD-00316.2015.005

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	**Thomas Kuhn Schlosserei** **Friedenstr., 17** **97259 Greußenheim** **GERMANY**
Technical specification	**EN 1090-2:2018**
Execution class(es)	**EXC2 according to EN 1090-2**
Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)	135 - Metal active gas welding 141 - TIG gas tungsten arc welding
Material Group	1.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 8.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4
Responsible Welding Coordinator (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Thomas Kuhn — born on: 10.02.1967
Substitute (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Marvin Kuhn — born on: 18.06.1999
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
Validity start	16.06.2015
Period of validity	16.06.2027
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Munich, 05.11.2024 Jäckel/HB

Certification Body
Material and Welding Technology

Dipl.-Ing. Bohl
certification body

EQ3138343

Certificate number: TÜV SÜD-00316.2015.005

Remarks:

All other relevant data are detailed in our report no. R-2581138-24.

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 pur-poses 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 corre-sponding 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.