

# Schweißzertifikat

1090-2.0009.TÜVTH.2020.02\_05

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat Nr. 0090-CPR-1090-1.0009.TÜVTH.2020.02 im Anwendungsbereich der CPR

**Hersteller:**  
(Hersteller oder Bevollmächtigter)

**ArcelorMittal Stahlhandel GmbH**  
**Gereondriesch 2-4**  
**D - 50670 Köln**

**Herstellerwerk(e):**  
(Produktionsstätte des Herstellers)

**Niederlassung Olpe, In der Trift 45-51**  
**D - 57462 Olpe**

**Technische Spezifikation:**

**EN 1090-2:2018**

**Ausführungsklasse:**

**bis EXC 2**

**Schweißprozess(e):**  
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 - Metall-Aktivgasschweißen

**Grundwerkstoff(e):**  
(Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)

W-Gruppe 1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und  
DIN EN 1090-2, Kap. 5

**Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:**  
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation)

**Herr Friedhelm Stamm, Niveau B**

**Vertreter:**  
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation)

**./.**

**Bestätigung:**

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

**Gültigkeitsbeginn:**  
(Datum der Erstaussstellung)

**20.06.2013**

**Gültigkeitsende:**  
(Überwachungsdatum)

**19.06.2026**

**Gültigkeitsdauer:**

Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit EN 1090-1, nicht ändern und sich die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) oder die werkseigene Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert haben

**Bemerkungen:**

siehe Rückseite

**Ort / Datum**

Erfurt / 08.11.2023



Gültig nur mit Hologramm



  
V. Karalashkin  
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte  
(Name, Unterschrift)



**Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Zertifikaten**

1. Zertifikate sind unbefristet gültig, wenn die nachfolgenden Bedingungen eingehalten werden:
  - a) Die Inhalte der relevanten Normen haben sich nicht geändert.
  - b) Die Bedingungen hinsichtlich der konstruktiven Bemessung, sofern diese Bestandteil der Zertifizierung ist, sowie die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle haben sich nicht wesentlich verändert.
  - c) Es besteht ein gültiger Vertrag mit der Überwachungsstelle und der Zertifizierungsstelle.
  - d) Der Hersteller legt der Zertifizierungsstelle jährlich eine schriftliche Erklärung vor, dass keiner der in Kapitel B.4.1 in DIN EN 1090-1 aufgeführten Fälle eingetreten ist.  
Diese sind:
    - Einführung, Erneuerung oder Veränderung der maßgebenden betrieblichen Einrichtungen;
    - Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson;
    - Einführung neuer Schweißverfahren, Änderung der Ausgangswerkstoffe und der Berichte über die Qualifizierung von Schweißverfahren;Auf Grundlage dieser Erklärung wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen.
  - e) Die in Tabelle B.3 von DIN EN 1090-1 genannten Überwachungsintervalle werden eingehalten.
  - f) Die Überwachungsberichte bestätigen, dass die Voraussetzungen zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit des Zertifikates gegeben sind. Die Berichte liegen der Zertifizierungsstelle vor.
2. Eine außerplanmäßige Überwachung beim Hersteller ist ggf. durch die Zertifizierungsstelle zu veranlassen, wenn z.B. eine der folgenden Voraussetzungen zutrifft:
  - a) Einer der in Kapitel B.4.1 genannten Fälle tritt ein.
  - b) Aufnahme eines neuen oder modifizierten Herstellungsverfahrens, wenn dieses eine der zu bewertenden Eigenschaften beeinflusst.
  - c) Wechsel in eine höhere als im Zertifikat genannte Ausführungskategorie (EXC).
3. Die erste laufende Überwachung beim Hersteller wird nach einem Jahr durchgeführt. Sind keine wesentlichen Korrekturmaßnahmen erforderlich, richtet sich die Häufigkeit der folgenden Überwachungen nach den Regelungen von DIN EN 1090-1, Tabelle B.3.
4. Der Hersteller ist verpflichtet, den jeweils aktuellen Überwachungsbericht unmittelbar nach dessen Eingang der Zertifizierungsstelle zur Verfügung zu stellen, sofern dieser Bericht nicht durch die Überwachungsstelle an die Zertifizierungsstelle unmittelbar übermittelt wird. Auf Grundlage des Überwachungsberichtes wird die Zertifizierungsstelle dem Hersteller eine Bestätigung über die Aufrechterhaltung des Zertifikates zur Verfügung stellen, ein geändertes Zertifikat ausstellen oder das Zertifikat entziehen.
5. Die Verwendung von Zertifikaten darf nur gemeinsam mit der unter 4.) genannten gültigen Bestätigung der Zertifizierungsstelle erfolgen. Bei Vorhandensein eines Schweißzertifikates oder sonstiges Zertifikates ist dieses nur zusammen mit dem Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle zu verwenden.
6. Die Zertifizierungsstelle ist verpflichtet, Zertifikate für ungültig zu erklären, wenn die Voraussetzungen, die zur Erteilung geführt haben, nicht mehr gegeben sind. In diesem Fall ist das Original des Zertifikates durch die Zertifizierungsstelle vom Hersteller zurück zu fordern.
7. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf ein Zertifikat nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu den Inhalten der Zertifikate stehen.
8. Bestehen berechtigte Zweifel an der Qualifikation des Herstellers behält sich die Zertifizierungsstelle vor, unangekündigte Inspektionen auf dem Betriebsgelände des Herstellers zu dessen Lasten zu veranlassen und durchzuführen.

**Bemerkungen:**

Im Fall der Abwesenheit der vSAP ist die Vertretung der Schweißaufsichtsperson berechtigt, die Aufgaben der Schweißaufsicht zur schweißtechnischen Fertigungsüberwachung nur nach vorheriger spezifischer Einweisung durch die vSAP wahrzunehmen. Arbeits- bzw. Schweißanweisungen zur schweißtechnischen Fertigung dürfen ausschließlich durch die vSAP vorgegeben werden.



# Welding Certificate

**1090-2.0009.TÜVTH.2020.02\_05**

In compliance with EN 1090-1, Tab. B.1, the following has been stated:

This welding certificate is valid in connection with the EC-Certificate No. 0090-CPR-1090-1.0009.TÜVTH.2020.02 in the field of CPR

<b>Manufacturer:</b> (Manufacturer or its authorized representative)	<b>ArcelorMittal Stahlhandel GmbH</b> <b>Gereondriesch 2-4</b> <b>D - 50670 Köln</b>
<b>Essential manufacturing facility(ies):</b> (Production site of the manufacturer)	<b>Niederlassung Olpe, In der Trift 45-51</b> <b>D - 57462 Olpe</b>
<b>Technical specification:</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Execution class:</b>	<b>bis EXC 2</b>
<b>Welding Process(es):</b> (Reference no. Acc.to DIN EN ISO 4063)	135 - Gas Shielded Metal Arc Welding
<b>Parent Material(s):</b> (Grade/Standard)	M-Group 1.1, 1.2 acc. to CEN ISO/TR 15608 and DIN EN 1090-2, sec. 5
<b>Responsible Welding Coordinator:</b> (Title, First name, Name, Qualification)	<b>Mr. Friedhelm Stamm, Level B</b>
<b>Deputy:</b> (Title, First name, Name, Qualification)	<i>J.</i>
<b>Confirmation:</b>	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
<b>Begin of validity:</b> (First issue date)	<b>20.06.2013</b>
<b>End of validity:</b> (surveillance date)	<b>19.06.2026</b>
<b>Period of validity:</b>	This certificate is valid as long as the provisions of the above-mentioned technical specification, in conjunction with EN 1090-1, do not change and the manufacturing conditions of the relevant operating facility(s) or the factory production control itself have not changed significantly
<b>Remarks:</b>	see back
<b>Place / issue date</b>	Erfurt / 08.11.2023



Valid only with hologram



*B. Stamm*  
V. Kharlaskin  
Certification Body for  
Construction Products  
(Name, sign)

**General Provisions to the validity of Certificates about Factory Production Control (FPC) acc. to DIN EN 1090-1 and additional Welding Certificates**

1. This certificate is unlimited valid, if the following conditions are fulfilled.
  - a) The contents of the standard have not changed.
  - b) The conditions for dimensioning have not changed (if they are a component of certification). Furthermore Factory Production Control and the conditions of manufacture are unchanged
  - c) There is a valid contract with the inspection and certification body.
  - d) The certifying body must be notified about following changes in accordance with B 4.1, DIN EN 1090-1 with an annual declaration by manufacturer:
    - New production plant or changes to key production facilities;
    - Changes in the position of responsible welding coordinator;
    - Introduction of new welding procedures, new base materials and corresponding WPQRs;
    - New key production facilities.Certified body declares in a written confirmation, based on declaration by manufacturer, that the validity of the certificate is maintained.
  - e) Surveillance periods were carried out in accordance with requirements from Tab. B.3, DIN EN 1090-1.
  - f) Surveillance documents confirmed, that conditions are fulfilled to maintain the Certificate These Documents are available at certification body.
2. Unscheduled Surveillance will be arranged if one of the following situations has occurred
  - a) One of the cases written in Cap. B 4.1, DIN EN 1090-1 has arised.
  - b) Introduction of a new or modified manufacturing procedure, provided that evaluating properties are influenced.
  - c) Change to a higher execution class (EXC).
3. The first Surveillance is carrying out after one year.  
If essential corrections are not necessary, surveillances system will be conducted in accordance with the rules of DIN EN 1090-1, Tab B.3.
4. Manufacturer is obliged to make the actually surveillance report available to the certification body, provided that the report is not directly sent from the inspection to certification body. Based on this surveillance report the certification body will make a written confirmation about maintenance of the certificate, issue a modified certificate, issue a new certificate or certificate can be withdrawn.
5. Use of certificates is available only together with the written confirmation by certification body. The Welding Certificate may only be used in combination with EC-Certificate.
6. This certificate may be withdrawn by the certification body 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. Manufacturer is obligated to send back the original Certificate.
7. 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.
8. The certified 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.

**Remarks:**

If the responsible welding supervisor is absent from the factory the deputy need a detailed technical instruction by the responsible welding supervisor. Working- and welding specifications for welding production may only be established by the responsible welding supervisor.

