

# Schweißzertifikat

**WECE-CPR-1090-2.00202.GSIMA.2014.002**

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

**Hersteller**

**H & R Industrierohrbau GmbH**

**Silostraße 37  
DE 65929 Frankfurt am Main**

**Technische Spezifikation**

**EN 1090-2:2008+A1:2011**

**Ausführungsklasse**

**EXC2 nach EN 1090-2**

**Schweißprozess(e)**

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111, 135 (teilmechanisch), 141

**Werkstoffgruppe**

1.1, 1.2  
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)

Dipl.-Ing. (FH) Holger Eifert, IWE

geb. am: 08.07.1965

**Vertreter**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

-

**Bestätigung**

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

**Gültigkeitsbeginn**

14.10.2014

**Gültigkeitsdauer**

18.12.2017


**Bemerkungen**

siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum**

Mannheim, 27.11.2015  
Holzer



  
Dipl.-Ing. (FH) Krämer  
Leiter der  
Prüfstelle

## Zertifikatsnummer: WECE-CPR-1090-2.00202.GSIMA.2014.002

### Bemerkungen:

Schweißbetrieb: H & R Industrierohrbau GmbH  
Produktionsstätte Industriepark Höchst  
Geb. C765 und C410  
65926 Frankfurt am Main

Schweißbetrieb: H & R Industrierohrbau GmbH  
Produktionsstätte Böhringer Ingelheim  
Binger Straße 173  
55218 Ingelheim

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 durch Hr. Dipl.-Ing. (FH) Holger Elfert, IWE, im Anwendungsbereich dieses Schweißzertifikates verfügt das Unternehmen über ein eingeführtes Verfahren, um das Schweißen der Prüfstücke zu beaufsichtigen, die Prüfung zu verifizieren und die Prüfungsbescheinigung auszustellen.



### Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
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 der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle 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 Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

### Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.