

**Schweißzertifikat**  
EN 1090-2

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

<b>Hersteller:</b>	<b>MCE GmbH</b> <b>Franzosenhausweg 25</b> <b>AT-4030 Linz</b>
<b>Schweißbetrieb</b>	<b>Werk 1:</b> MCE GmbH Niederlassung Bremen Bruchweide 3 DE-28307 Bremen  <b>Werk 2</b> MCE GmbH Niederlassung Rhein-Main Isaac-Fulda-Allee 9 DE-55124 Mainz
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b>
<b>Geltungsbereich</b>	Entwicklung, Planung, Projektmanagement, Fertigung, Montage, zerstörungsfreie Prüfungen und Service in den Bereichen Stahlbau, Stahlbrückenbau, Stahlwasserbau, Anlagenbau und Trafokesselbau.
<b>Normen</b> Normen	sämtliche einschlägige Eurocodes, EN 1090-2 mit allen mitgeltenden
<b>Ausführungsklassen</b>	<b>EXC1, EXC2, EXC3, EXC4</b> nach EN 1993-1-1:2005+AC:2006+AC:2009+A1:2014
<b>Schweißprozesse</b> nach EN ISO 4063	111, 121, 125, 131, 135, 136, 138, 141, 783
<b>Werkstoffgruppe</b> nach ISO/TR 15608	<ul style="list-style-type: none"><li>• Werkstoffgruppen 1.1, 1.2, 1.3 oder 1.4</li><li>• Werkstoffgruppen 2.1 oder 2.2</li><li>• Werkstoffgruppen 3.1</li><li>• Werkstoffgruppen 8.1 oder 8.2</li></ul>
<b>Verantwortliche</b> <b>Schweißaufsichtsperson</b> (Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Ing. Christian ESCHELMÜLLER, IWE (AT 1548), geb. am: 21.11.1976
<b>Vertreter</b>	siehe Folgeseiten
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	18.01.2019
<b>Gültigkeitsdauer</b>	24.08.2024
<b>Bemerkungen</b>	siehe Folgeseite
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	Wien, am 05.07.2022

Dipl.-Ing. Florian Knobloch  
Fachbeauftragter

**Bemerkungen:**

Das System der werkseigenen Produktionskontrolle wird ausschließlich für die Fertigung von Bauprodukten betrieblich umgesetzt. Dieses Schweißzertifikat ist nur gültig in Verbindung mit einem WPK-Zertifikat der qualityaustria. Für nichtrostende Stähle ist in Deutschland der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten. Für die Prüfung betriebseigener Schweißer / Bediener auf der Grundlage der EN ISO 9606-1(-2) / EN ISO 14732 und für die Qualifizierung von Schweißverfahren nach EN ISO 15613 und EN ISO 15614-1(-2) durch Herrn Georgi und/oder Herrn Eschelmüller 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. Weitere Schweißaufsichtspersonen werden in der Anlage zum Schweißzertifikat benannt.

**Allgemeine Bestimmungen** (Auszug aus dem Zertifizierungsprogramm "Produktzertifizierung nach EN 1090" der **qualityaustria**)

1. Das erworbene Zertifikat ist grundsätzlich gültig solange die Bestimmungen der EN 1090-1, die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nicht wesentlich verändert und insbesondere die erforderlichen Überwachungen durchgeführt werden.
2. Unabhängig von den Überwachungsintervallen ist der Hersteller nach erfolgter Zertifikatserteilung verpflichtet wesentliche Änderungen des zertifizierten Systems der werkseigenen Produktionskontrolle der **qualityaustria** unverzüglich (binnen fünf Arbeitstagen) schriftlich mitzuteilen. Das bezieht sich insbesondere auf Änderungen die Erfüllung der Zertifizierungsanforderungen beeinträchtigen könnten.
  - a) Insbesondere sind folgende Änderungen der **qualityaustria** in Übereinstimmung mit EN 1090-1 anzuzeigen  
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.
3. Bei wesentlichen Änderungen entscheidet die **qualityaustria**, ob eine zusätzliche Inspektion durchzuführen ist
4. Die **qualityaustria** ist unverzüglich über sämtliche Umstände zu informieren, die wesentliche Mängel der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) in Bezug auf Qualität oder Sicherheit indizieren, insbesondere bei einem Rückruf oder einer Rücknahme von Produkten oder wenn Ansprüche Dritter gegen das Unternehmen Bezug auf Qualität, Sicherheit und/oder Legalität gerichtlich oder außergerichtlich geltend gemacht wurden.
5. Die **qualityaustria** ist berechtigt, zur Validierung des andauernden Zertifizierungsstatus jederzeit und auch unangemeldet eine Überwachung bzw. eine Vor-Ort-Kontrolle vorzunehmen, wenn **qualityaustria** dies für erforderlich erachtet, um die Einhaltung der Anforderungen an die Zertifizierung zu überprüfen.
6. 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.

Zur Unterstützung der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson werden folgende stellvertretende Personen mit ihren Befähigungsnachweisen benannt:

<b>Name</b>	<b>Befähigungsnachweis</b>
Dipl.-Ing. GEORGI Rainer	IWE-AT-1297
ERNST Christoph	IWE-AT-1313
MIKO Helmut	IWE-AT-1317
BERGMANN Sascha	D-L-28219-1171 -010102-239-Z
TERBEA Daniel	D-SLV-21079-1170-190830-1903198 IIW