

# SCHWEISSZERTIFIKAT

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1.

Dieses Zertifikat ist die Anlage des Zertifikates „ZERTIFIKAT Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle“, Registrierungs-Nr/Datum.: 1417-CPR-ÉMI-TÜV-IBHT-0115-1-2018 / 03-09-2018 und ist nur in Verbindung damit und in dessen Geltungsbereich gültig

<b>Hersteller</b>	<b>ALUFE Fémszerkezeti Kft. - Blechbetrieb H-8000 Székesfehérvár, Seregélyesi út 96.</b>
<b>Herstellerwerk</b>	ALUFE Fémszerkezeti Kft. - Blechbetrieb H-8000 Székesfehérvár, Seregélyesi út 96.
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011; EN 1090-3: 2008</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	Bis EXC2 nach EN 1090-2:2008+A1:2011 Bis EXC2 nach EN 1090-3: 2008
<b>Schweißprozesse</b> (nach EN ISO 4063)	131 – Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 786 – Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung
<b>Grundwerkstoffe</b> (Festigkeitsklasse/Norm)	S235, S275, S355 / EN 10025-2 DX51D+Z275 / EN 10346 QST36-3 / DIN 1654-2 22, 23 nach ISO/TR 15608 und EN 1090-3 Tabelle 1 und 2
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> (Name, Qualifikation)	Herr Tamás Pajor, IWE
<b>Vertreter der Schweißaufsicht</b> (Name, Qualifikation)	-
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b> (Datum der Erstaussstellung)	04-07-2018
<b>Nächste Überwachung</b>	03-07-2019 Nach der nächsten Überwachung wird ein neues Zertifikat erstellt.
<b>Gültigkeitsdauer</b>	Dieses Zertifikat ist gültig, solange sich die Bestimmungen der genannten technischen Spezifikation oder die Herstellungsbedingungen im Werk nicht wesentlich verändert haben.
<b>Bemerkung</b>	--

Registrierungs-Nr.: **1417-CPR-ÉMI-TÜV-IBHT-0115-2-2018**

Szentendre, 03-09-2018



*Wiegand*

Wiegand, Krisztina  
Abteilungsleiterin