

# Schweißzertifikat



Nr.: MZ.1090-2.0163-05

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit Folgendes erklärt: Dieses Schweißzertifikat ist eine Anlage zum Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle Nr.: 2374-CPR-0163 und nur in Verbindung mit dem vorgenannten Zertifikat im Geltungsbereich der CPR gültig.

**Hersteller:**

**UNIMET GmbH**  
Industriezone Nr. 1  
I – 39032 Mühlen in Taufers

**Herstellerwerk(e):**

(Produktionsstätte des Herstellers)

**UNIMET GmbH**  
Industriezone Nr. 1  
I – 39032 Mühlen in Taufers

**Norm:**

**EN 1090-2:2018**

**Ausführungsklasse:**

bis EXC2 nach EN 1090-2:2018

**Schweißprozesse:**

135 - MAG mit Massivdrahtelektrode  
141 - WIG mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz

**Grundwerkstoffe:**

Baustähle  $\leq$  S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3  
nichtrostende Stähle mit 0,2% Dehngrenze bis 275 N/mm<sup>2</sup>  
nach EN 1090-2 Tabelle 4

**Verantwortliche**

**Schweißaufsichtsperson:**

(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Konrad Ausserhofer, 02.01.1966, B

**Vertreter:**

(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

nicht benannt

**Unterstützer:**

(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Florian Niederkofler, 20.10.1983, -

**Bestätigung:**

Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten vorhanden sind.

**Gültigkeitsbeginn:**

(Tag der Erstaussstellung)

**18.12.2013**

**Nächste Überwachung:**

**18.12.2025**

**Gültigkeitsdauer:**

Dieses Zertifikat bleibt bis 18.06.2026 gültig, solange sich die Bestimmungen der oben genannten Norm, die Herstellungsbedingungen im Werk, die verantwortlichen Personen oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.

**Bemerkungen:**

Dieses Zertifikat gilt für Erzeugnisdicken im tragenden Querschnitt  $\leq$  20mm, planmäßig rein druckbeanspruchte Stirn-, Kopf- und Fußplatten  $\leq$  30 mm.

**Ort/Datum:**

Essen, den 17.10.2022

Dipl.-Ing. Just, Clemens

Zertifizierungsstelle Metall-Zert (NB 2374)

