Schweißtechnische Lehr-
und Versuchsanstalt Mannheim GmbH

SLV Mannheim

Schweißzertifikat

WECE-CPR-1090-2.00071.GSIMA.2014.004

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

Hersteller	**KTS GmbH & Co. KG Technologiepark Stahl** **Lußhardtstraße 4** **76689 Karlsdorf-Neuthard** **DEUTSCHLAND**
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2018**
Ausführungsklasse	**EXC3 nach EN 1090-2**
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	135 (teilmechanisch), 786
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 5.1 nach CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2 Abs. 5 und EN 10216-2
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Stefan Gärtner, IWT geb. am: 23.10.1989
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Pascal Spinner, SFM geb. am: 27.09.1990
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	13.02.2014
Gültigkeitsdauer	26.05.2024
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Mannheim, 17.10.2023 Benölken

Schweißtechnische Lehr- u. Versuchsanstalt staatl. anerkannt Mannheim

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

Gemeinschaftsinstitut der Stadt Mannheim und des Deutschen Verbandes für Schweißen u. verwandte Verfahren e.V.
Postfach 12 17 52 • 68068 Mannheim • Hausadresse: Käthe-Kollwitz-Straße 19 (Neuer Meßplatz) • 68169 Mannheim • Telefon (0621) 30 04 -0 • Telefax (0621) 30 04 - 292
Internet: http://www.slv-mannheim.de E-Mail: slv@slv-mannheim.de

Zertifikatsnummer: WECE-CPR-1090-2.00071.GSIMA.2014.004

Bemerkungen:

Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson wird unterstützt von Hr. Thomas Möckl, IWS, geb. am 20.10.1975.

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.

Schweißtechnische Lehr-
und Versuchsanstalt Mannheim GmbH

Mannheim

Welding Certificate

WECE-CPR-1090-2.00071.GSIMA.2014.004

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer	**KTS GmbH & Co. KG Technologiepark Stahl** **Lußhardtstraße 4** **76689 Karlsdorf-Neuthard** **GERMANY**
Technical specification	**EN 1090-2:2018**
Execution class(es)	**EXC3 according to EN 1090-2**
Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)	135 (partly mechanized), 786
Material Group	1.1, 1.2, 1.3, 3.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 5.1 according to CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2 para. 5 and EN 10216-2
Responsible Welding Coordinator (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Stefan Gärtner, IWT born on: 23.10.1989
Substitute (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Pascal Spinner, welding specialist born on: 27.09.1990
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
Validity start	13.02.2014
Period of validity	26.05.2024
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Mannheim, 17.10.2023 Benölken

Schweißtechnische Lehr- u. Versuchsanstalt staatl. anerkannt Mannheim

Dipl.-Ing. (FH) Ehrler
Head of test body

Gemeinschaftsinstitut der Stadt Mannheim und des Deutschen Verbandes für Schweißen u. verwandte Verfahren e.V.
Postfach 12 17 52 • 68068 Mannheim • Hausadresse: Käthe-Kollwitz-Straße 19 (Neuer Meßplatz) • 68169 Mannheim • Telefon (0621) 30 04 -0 • Telefax (0621) 30 04 - 292
Internet: http://www.slv-mannheim.de E-Mail: slv@slv-mannheim.de

Certificate number: WECE-CPR-1090-2.00071.GSIMA.2014.004

Remarks:

The welding supervisor is supported by Mr. Thomas Möckl, IWS, born on 20th October 1975.

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.

2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.

3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer

4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.

5. The following changes must be reported to the inspection authority:

   a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;

   b) Change of the welding coordinator;

   c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)

   d) new essential manufacturing facilities

   The inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited

6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File