

Schweißzertifikat



Nr.: MZ.1090-2.2804-06

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-2804 und nur in Verbindung mit dem vorgenannten Zertifikat im Geltungsbereich der CPR gültig.

Hersteller: Peter Feckl Maschinenbau GmbH
Am Steinfeld 1
D – 85659 Forstern

Herstellerwerk(e): Peter Feckl Maschinenbau GmbH
(Produktionsstätte des Herstellers) Am Steinfeld 1
D – 85659 Forstern

Norm: EN 1090-2:2018+A1:2024

Ausführungsklasse: bis EXC3

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

Grundwerkstoffe: Baustähle <= S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
nichtrostende Stähle mit 0,2% Dehngrenze bis 355 N/mm²
nach EN 1090-2 Tabelle 4

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson:** Johann Feckl, 10.05.1959, IWE
(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Vertreter: Georg Huber, 07.05.1966, IWS
(Vorname Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Unterstützer: Anton Schatz, 16.03.1966, VT2
(Vorname Name, Geburtsdatum)

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

Gültigkeitsbeginn: 01.04.2014
(Tag der Erstausstellung)

Nächste Überwachung: 01.04.2027

Gültigkeitsdauer: Dieses Zertifikat bleibt bis 01.10.2027 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: Schweißarbeiten in Ausführungsklasse EXC3 dürfen nur im Geltungsbereich der durchgeführten Qualifizierungen nach EN ISO 15614-1 oder EN ISO 15613 ausgeführt werden.

Ort/Datum: Essen, den 30.10.2025

Dipl.-Ing. (FH) Korff, Klaus
Zertifizierungsstelle Metall-Zert (NB 2374)

