

ZERTIFIKAT

Dem Unternehmen

Magg Metallbau Technology GmbH
89079 Ulm-Unterweiler, Tannenweg 33



wird bescheinigt, dass es in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang den Nachweis erbracht hat, die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach

DIN EN ISO 3834-2

zu erfüllen.

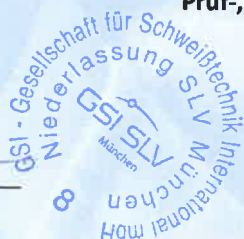
Zertifikats-Nr.: 20197070005
Gültigkeitszeitraum: 10.01.2019 bis 10.01.2022
Ausgestellt am: 28.01.2019

Der Auditor

Dipl.-Ing. (Univ.) R. Cramer

Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstelle

GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV München



Leiter der PÜZ-Stelle

Schweißzertifikat

1090-2.00411.GSIMue.2017.002

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

Hersteller

Magg Metallbau Technology GmbH

Tannenweg 33
89079 Ulm
DEUTSCHLAND

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungs-klasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 (teilmechanisch)

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
8.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Peter Gerster, IWE

geb. am: 02.10.1944

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

28.11.2018

Gültigkeitsdauer

27.11.2021

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

München, 28.01.2019
Cramer

Gesellschaft für Schweißtechnik International
Niederlassung SLV München
München
8
Dipl.-Ing. Dey
Leiter der
Prüfstelle

Schweißzertifikat

1090-2.00412.GSIMue.2017.002

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

Hersteller

Magg Metallbau Technology GmbH

**Tannenweg 33
89079 Ulm
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC2 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111, 135 (teilmechanisch)

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
8.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Armin Bayer, IWS

geb. am: 02.04.1973

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Jens Malchow, SFM

geb. am: 18.07.1968

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

28.11.2018

Gültigkeitsdauer

27.11.2021

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

München, 28.01.2019
Cramer

Dipl.-Ing. Dey
Leiter der
Prüfstelle

