ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

TÜV SÜD Industrie Service

Certificate

Qualification of the manufacturer
for welding of concrete steel in accordance with DIN EN ISO 17660-1:2006-12

Manufacturer	Josef Rädlinger Ingenieurbau GmbH Josef-Rädlinger-Str. 1 94575 Windorf Germany

we certify that the above mentioned manufacturer has the necessary personnel and equipment to carry out welding on concrete steels:

Welding process (Reference number in accordance with EN ISO 4063)	111 Manual arc welding	
Materials	concrete steels acc. DIN 488, B500B	
Connection types	Pic.2, pic 4 and pic 9 according DIN EN ISO 17660-1	
Extensions/ Restrictions	-	
Responsible Welding Coordinator (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Mr. Erich Nikolaj Jungwirth International welding engineer (IWE)	Date of birth 08.04.1986
Substitute (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Mr. Christian Lerchl International welding specialist (IWS)	Date of birth 25.06.1979
Remarks	see back	
Validity	from 28.09.2022 bis 27.09.2025	
Certificate-Nr.	DIN EN ISO 17660-1 / 3573018 / 2022 / 003	
Place and date of issue	Munich, 28.09.2022	

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Dipl.-Ing. (FH) Andreas Stäblein
Head of certification body

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-14153-06-00

TÜV SÜD Industrie Service GmbH Prüfstelle nach DIN EN ISO 17660

General provisions see back

EQ3218727

General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.

Remarks:
None

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

TÜV SÜD Industrie Service

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Betonstahl nach DIN EN ISO 17660-1:2006-12

Dem Hersteller	Josef Rädlinger Ingenieurbau GmbH
wird für den Betrieb in	Josef-Rädlinger-Str. 1 94575 Windorf Deutschland

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten an Betonstählen auszuführen:

Schweißprozesse (Ordnungsnummer nach DIN EN ISO 4063)	111 Lichtbogenhandschweißen
Werkstoffe	Betonstähle nach DIN 488, B500B
Verbindungsarten	Gilt für Bild 2, 4 und 9 der DIN EN ISO 17660-1
Erweiterungen/ Einschränkungen	keine
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)	Herr Erich Nikolaj Jungwirth geb. am 08.04.1986 Internationaler Schweißfachingenieur (IWE)
Vertreter Schweißaufsichtsperson (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)	Herr Christian Lerchl geb. am 25.06.1979 Internationaler Schweißfachmann (IWS)
Bemerkungen	siehe Rückseite
Gültigkeitszeitraum	vom 28.09.2022 bis 27.09.2025
Bescheinigungs-Nr.	DIN EN ISO 17660-1 / 3573018 / 2022 / 003
Ort und Datum	München, den 28.09.2022

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Dipl.-Ing. (FH) Andreas Stäblein
Leiter der Zertifizierungsstelle

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-14153-06-00

TÜV SÜD Industrie Service GmbH – Prüfstelle nach DIN EN ISO 17660

Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite

EQ3218727

Allgemeine Bestimmungen

1. Diese Bescheinigung ist vor der Ausführung von Schweißarbeiten in beglaubigter Abschrift oder Ablichtung den für die Baugenehmigung zuständigen Behörden unaufgefordert vorzulegen.

2. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.

3. Ein Ausscheiden der in dieser Bescheinigung für die Wahrnehmung der Aufgaben der Schweißaufsicht genannten Person(en) sowie Änderung der Schweißverfahren oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Prüfstelle rechtzeitig anzuzeigen. Die anerkannte Prüfstelle kann erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Schweißbetrieb veranlassen. Die Bescheinigung verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der benannten verantwortlichen Schweißaufsicht. Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

4. Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb durch die anerkannte Prüfstelle vorbehalten.

5. Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder wenn die Bestimmungen dieser Bescheinigung nicht eingehalten werden.

6. Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die anerkannte Prüfstelle gerichtet werden.

Bemerkungen:
keine