

ZERTIFIKAT

Die akkreditierte Stelle der Institut für Schweißtechnik und Ingenieurbüro Dr. Möll GmbH

bescheinigt dem Hersteller

Anton Lippert GmbH

Einsteinstraße 1
89407 Dillingen an der Donau

dass er den Nachweis erbracht hat,
die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen
nach

DIN EN ISO 3834-3:2006-03 Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe
Teil 3 - Standard-Qualitätsanforderungen

zu erfüllen.

Der Anwendungsbereich und die verantwortliche(n) Aufsichtsperson(en) werden im Anhang zu diesem Zertifikat angegeben.

Zertifikat-Nr.: **SQ-056/21**

Gültig bis: **22.11.2024**

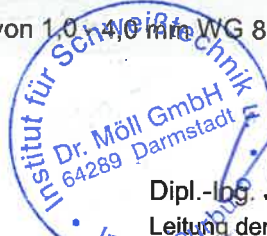


Darmstadt, den 07.12.2021
Ausstellungsort, Datum

Lak SFI (TÜV)
Auditor

Dipl.-Ing. J. Anders, SFI/IWE
Leitung der Zertifizierungsstelle

Dieses Zertifikat ist Eigentum der ISIB Dr. Möll GmbH und ist vom Hersteller im Fall, dass die Zertifizierungsbedingungen von ihm nicht mehr erfüllt werden, des Missbrauchs, von Beanstandungen gegen ihn oder im Fall der Annullierung an die Z-Stelle zurückzugeben.

Anhang zum Zertifikat:	SQ-056/21
Der Firma:	Anton Lippert GmbH Einsteinstraße 1 89407 Dillingen an der Donau
Anwendungsbereich:	Stahltragwerke nach DIN 1090-2 bis einschließlich EXC 2, Auffangwannen nach StawaR bis 1000 Liter und nach WHG sowie vergleichbare Schweißteile ohne Ermüdungsbeanspruchung für den unregelmäßigen Bereich (z.B. Maschinenbau, Schaltschrankbau, Fahrzeugbau, Landwirtschaft)
Fertigungsumfang/Bauteile:	Schneiden, Kanten und Schweißen von Bauteilen
Werkstoff(e):	1.1, 1.2 Unlegierte Stähle 8.1 Nichtrostende Stähle
Schweißprozess(e): ¹⁾	135 ²⁾ MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 ³⁾ WIG-Schweißen
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Armin Schweiggert
Qualifikation	Schweißtechniker / IWT
Zeugnis Nr.	D-SLV-68169-1170-130606-1372030IIV
ausgestellt, am	06.06.2013
ausgestellt, von	DVS Mannheim
Vertreter:	Stefan Allmeier
Qualifikation	Schweißfachingenieur / IWE
Zeugnis Nr.	D-S-80636-1173-030414-0310197
ausgestellt, am	14.04.2003
ausgestellt, von	SLV München
Bemerkungen:	<p>¹⁾ die jeweils erforderliche Qualifikation der WPS ist entsprechend dem anzuwendenden Regelwerk festzulegen</p> <p>²⁾ Gemäß vorliegenden WPQRs Fa. Lorch Schweißtechnik und den EWM WPQR-Paket</p> <p>³⁾ Gemäß WPQR AP-206/21 von 1.0.410 mm WG 8.1</p>
Darmstadt, den 07.12.2021	Lak SFI (TÜV)
Ausstellungsort, Datum	Auditor
	 Dipl.-Ing. J. Anders, SFI/IWE Leitung der Zertifizierungsstelle