

Schweißzertifikat

1090-2.00060.GSIDu.2013.009

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

Hersteller	Salzgitter Mannesmann Stahlhandel GmbH Schwannstr. 12 40476 Düsseldorf DEUTSCHLAND
Schweißbetrieb	Salzgitter Mannesmann Stahlhandel GmbH, Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10, 31226 Peine, DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 135 (automatisch), 135 (teilmechanisch), 135 (vollmechanisch), 138, 783 (automatisch), 783 (teilmechanisch)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 2.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Peter Jung, IWE geb. am: 11.05.1956
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Carsten Diener, EWS geb. am: 18.11.1967
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	12.06.2013
Gültigkeitsdauer	05.12.2022
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Duisburg, 11.12.2019
Klotzki/RW


Dipl.-Ing. Mähnlein
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-2.00060.GSIDu.2013.009

Bemerkungen:

Für die Bundesrepublik Deutschland: Nichtrostende Stähle in der Festigkeitsklasse S390GP und S430GP nach der jeweils gültigen allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-30.1-17 des DIBt
Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißerprüfungen nach DIN EN ISO 9606-1 liegen vor für:
Herrn Dipl.-Ing. Peter Jung

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.