

Schweißzertifikat

SLVNo-EN1090-2.00105.2024.001

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

Hersteller	DMI Wolfgang Drechsler GmbH Hohe-Schaar-Straße 40-42 21107 Hamburg 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 (teilmechanisch), 138 (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 <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	B.Eng. Manfred Sauer, IWE geb. am: 09.07.1937
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Matthias Page, EWE geb. am: 27.01.1964
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	17.05.2024
Gültigkeitsdauer	30.06.2027
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Hamburg, 17.06.2024
Seelau/AS



Zertifikatsnummer: SLVNo-EN1090-2.00105.2024.001

Bemerkungen:

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer/Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1/DIN EN ISO 14732 durch die verantwortliche Schweißaufsicht M. Sauer und deren Vertreter M. Page im Anwendungsbereich dieses Schweißzertifikates verfügt das Unternehmen über ein eingeführtes Verfahren, um das Schweißen der Prüfstücke zu beaufsichtigen, die Prüfung zu verifizieren und die Prüfungsbescheinigung auszustellen.

Für nichtrostende Stähle ist in Deutschland der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten. Die Inhalte der Tabelle 14 der DIN EN 1090-2 sind im Falle der Vertretung der verantwortlichen Schweißaufsicht zu beachten.

Zur Unterstützung der Schweißaufsichtsperson ist benannt: Herr Peer Hennig (Baustelle) und Herr Frank Labentz (Werk).

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.