

Schweißzertifikat

1090-2.00093.GSIDu.2014.005

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

Hersteller	BV Anlagenbau GmbH Holsterfeld 24-26 48499 Salzbergen Deutschland
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungs-klasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 131, 135 (teilmechanisch), 136 (teilmechanisch), 138 (teilmechanisch), 141 (manuell)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 10, 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. (TU) Jan Mendel, EWE geb. am: 24.04.1959
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	siehe Rückseite
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	12.12.2013
Gültigkeitsdauer	11.05.2019
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Duisburg, 22.02.2017
Czysch/DR



Dipl.-Ing. Rothbauer
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-2.00093.GSIDu.2014.005

Vertreter:

Dipl.-Ing. (FH) Elmar Bründiers, IWE
Martin Brüning, IWS
Rico Kaltenbrunner, IWS

geb. am: 17.06.1978
geb. am: 10.05.1968
geb. am: 29.12.1980

Bemerkungen:

Für die Bundesrepublik Deutschland: Nichtrostende Stähle 1.4301 und 1.4571 in der Festigkeitsklasse S235 nach der jeweils gültigen allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Z-30.3-6 des DIBt S690QL Kerbschlagarbeiten bei -20° C nachgewiesen

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.