

Schweißzertifikat

WECE-CPR-1090-2.00053.GSIFe.2014.003

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

Hersteller	Metall Art - Metallbau Schmid GmbH	
	Hauffstraße 40 73084 Salach Deutschland	
Schweißbetrieb	Metall Art - Metallbau Schmid GmbH, Burrenstraße 15, 73084 Salach, Deutschland	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 135, 141	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Igor Malamen, IWE	geb. am: 04.08.1977
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Enrico Eggert, EWS	geb. am: 08.12.1970
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	28.02.2017	
Gültigkeitsdauer	10.02.2020	
Bemerkungen	siehe Rückseite	



Ausstellungsort/-datum Fellbach, 24.03.2017
Schob



Dipl.-Ing. Schob
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: WECE-CPR-1090-2.00053.GSIFe.2014.003

Bemerkungen:

Die Anforderungen an Arbeitsprüfungen nach DIN EN 1090-2 sind zu beachten.
Qualifizierungen der Schweißprozesse im Geltungsbereich müssen vorliegen.
Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571)
ist die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

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.