

Schweißzertifikat

1090-2.00056.GSIDu.2013.002

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

Hersteller	SMS group GmbH Wiesenstraße 30 DE 57271 Hilchenbach
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungs-klasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111, 121 (vollmechanisch), 131, 135 (teilmechanisch), 136 (teilmechanisch), 138 (teilmechanisch), 141 (manuell)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Dipl.-Ing. Volker Tiepelmann, IWE geb. am: 10.06.1960
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	siehe Rückseite
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	03.06.2013
Gültigkeitsdauer	02.06.2019
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Duisburg, 22.07.2013
Poleski



Dipl.-Ing. Rothbauer
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-2.00056.GSIDu.2013.002

Vertreter:

Dirk Becker, IWS
Guido Eberts, IWS
Uwe Falkenhahn, IWS
Matthias Kunde, IWS

geb. am: 04.02.1975
geb. am: 24.08.1975
geb. am: 14.06.1981
geb. am: 14.03.1975

Bemerkungen:

Anwendungsbereich für Produkte des Maschinenbaues und Krane (DIN 15018).
Vergütungsstähle nach DIN EN 10083
Einsatzstähle nach DIN EN 10084

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.