

Schweißzertifikat

GSIMü-EN1090-2.00451.2014.001

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

Hersteller	Göttler Stahlbau GmbH	
	Hafenstraße 40 DE 93342 Saal/Donau	
Schweißbetrieb	Göttler Anlagenbau GmbH Göttler Industriebau GmbH	
	Hafenstraße 40 DE 93342 Saal/Donau	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 121, 135 (teilmechanisch), 141, 783	
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>	Dipl.-Ing. (FH) Rudolf Göttler, EWE	geb. am: 06.06.1965
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. (FH) Christian Hoffmann, EWE	geb. am: 05.11.1955
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	23.04.2014	
Gültigkeitsdauer	23.04.2017	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 14.08.2014 Hase	


Wackerbauer
Leiter der
Prüfstelle



Zertifikatsnummer: GSIMü-EN1090-2.00451.2014.001

Bemerkungen:

Als Vertreter der vSAP sind benannt:

Herr Dipl.-Ing. (FH) Strigl, Karl (EWE) geb. 26.08.1960

Herr Dipl.-Ing. (FH) Kafurke, Wolfgang (EWE) geb. 20.01.1962

Herr Dipl.-Ing. (FH) Steiger, Stefan (EWE) geb. 08.08.1967

Zur Unterstützung der vSAP ist Herr Richard Kick , geb. 16.04.1961 (SFM) benannt.

Die Voraussetzung zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen liegen von Herrn Christian Hoffmann vor.

Für nichtrostende Stähle ist in Deutschland der Zulassungsbescheid 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.