

Schweißzertifikat

GSIHal-EN1090-2.00512.2015.003

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

Hersteller	Göttler Stahlbau GmbH Hafenstraße 40 93342 Saal an der Donau Deutschland	
Schweißbetrieb	Göttler Metallbau GmbH, Köthener Straße 8, 06188 Landsberg, 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, 135	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 3.1 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>	René Lange, IWE	geb. am: 23.04.1981
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Stefan Steiger, EWE	geb. am: 08.08.1967
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	05.03.2017	
Gültigkeitsdauer	04.03.2020	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	Halle (Saale), 22.06.2017 Rude	 Grunewald Vertreter des Leiters der Prüfstelle



Zertifikatsnummer: GSIHal-EN1090-2.00512.2015.003

Bemerkungen:

Als Vertreter sind benannt:

- Herr Dipl.-Ing. (FH) Christian Hoffmann (EWE), geb. 05.11.1955
- Herr Dipl.-Ing. (FH) Strigl, Karl (EWE), geb. 26.08.1960
- Herr Dipl.-Ing. (FH) Kafurke, Wolfgang (EWE), geb. 20.01.1962

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer / Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 (-2) / DIN EN ISO 14732 durch Herrn Stefan Steiger 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.

Dieses Schweißzertifikat erfüllt die Anforderungen der Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7, Klasse E (entsprechend bisheriger Voraussetzungen) für den Schweißbetrieb in Landsberg.

Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571) ist 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.

