

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0052.001

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

Hersteller	Friedrich Bühler GmbH & Co. KG Industrie- und Gewerbebau Daimlerstraße 7 + 11 72213 Altensteig DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungs-klasse	EXC4 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 2.1, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. (FH) Vitali Saar, EWE geb. am: 02.09.1980
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	09.12.2020
Gültigkeitsdauer	10.11.2023
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 09.12.2020
Hoffmann


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2020.0052.001

Vertreter:

Dipl.-Ing. (FH) Ulrich Bühler, EWE
Frank Gerlach, EWS
Erdmann Rath, EWS

geb. am: 02.02.1970
geb. am: 15.06.1978
geb. am: 15.12.1970

Bemerkungen:

- Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.
- Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN ISO 14555 zu beachten.
- Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4571) ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.
- Schweißverbindungen gemäß Bild 6, 7 und 9 von DIN EN ISO 17660-1 bei vorliegenden gültigen Verfahrens- und Arbeitsprüfungen nach Abschnitt 7.4.1.4 der DIN EN 1090-2:2018

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.