

Schweißzertifikat

GSIMV-EN1090-3.00007.2014.006

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller	Ostseestahl GmbH & Co. KG An der Werft 17 18439 Stralsund DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-3:2019
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-3
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 (teilmechanisch), 141 (manuell)
Werkstoffgruppe	21, 22, 23 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3 (2019), Tabelle 1 und 2
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Torsten Möller, IWE geb. am: 21.05.1973
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Uwe Perzel, IWS geb. am: 08.11.1958
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	28.11.2014
Gültigkeitsdauer	13.04.2024
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Rostock, 04.03.2021
Anders/BA


Dipl.-Ing. Anders
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: GSIMV-EN1090-3.00007.2014.006

Bemerkungen:

Die stellv. SAP ist zugelassen für die Beaufsichtigung von Schweißarbeiten gem. Tab. 7 der DIN EN 1090-3.



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.