

Schweißzertifikat

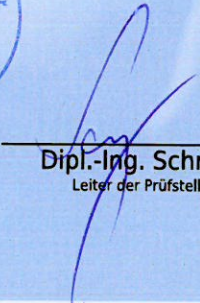
SLVHa-EN1090-2.00252.2013.005

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

Hersteller	Rohr- und Metallbau Busch GmbH Zwienskamp 9 49828 Osterwald DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 135, 138, 141
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3 5 nach CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2 (2018) Abs. 5.1 und EN 10216-2 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Friedhelm Nöst, IWE geb. am: 28.07.1969
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Hans-Martin Balder, IWS Thorsten Busch, IWE geb. am: 19.08.1993 geb. am: 17.04.1984
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	25.02.2021
Gültigkeitsdauer	24.02.2024
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Hannover, 18.02.2021
Heiten/MB




Dipl.-Ing. Schnoy
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: SLVHa-EN1090-2.00252.2013.005

Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen im Betrieb liegen vor für:
Friedhelm Nöst, IWE
Spezielle Prozesse:
Schneiden, Lochen, zerstörungsfreie Prüfung
Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln
Montage (Baustelle)

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.