



Schweißzertifikat

SZ-HWKPdM-2017.12-0154

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

Hersteller	Stendaler Stahl & Metallbau GmbH	
	Langer Weg 55 39576 Stendal DEUTSCHLAND	
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 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Marc Spröer, IWE	geb. am: 25.12.1962
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. David Striese, IWS	geb. am: 16.09.1976
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	17.07.2018	
Gültigkeitsdauer	17.07.2021	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum

Groß Kreutz (Havel), 19.09.2018
N.N./UK



Dipl.-Ing. (FH) Waller
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: SZ-HWKPdm-2017.12-0154

Bemerkungen:

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer, auf Grundlage DIN EN ISO 9606-1 und -2 durch Herrn Dipl.-Ing. Marc Spöer, im Anwendungsbereich dieses Schweißzertifikates, verfügt die Firma SSM GmbH, über ein eingeführtes Verfahren um die Prüfungen zu verifizieren und die Prüfungsbescheinigungen auszustellen.

Der Vertreter der vSAP, Herr Dipl.-Ing. David Striese (SFM / IWS), übernimmt die Aufgaben der verantwortlichen Schweißaufsicht bei deren Abwesenheit, sein Verantwortungsbereich gilt dann nur für den Bereich der Herstellung von Schweißverbindungen in der EXC2.

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.