

Schweißzertifikat

1090-2.00022.GSIMue.2016.003

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

Hersteller

**Roschmann Konstruktionen
aus Stahl und Glas GmbH**

**Dieselstraße 41
86368 Gersthofen
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2008+A1:2011

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111, 135 (teilmechanisch), 141 (manuell), 783

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2
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**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Dipl.-Ing. (BA) Christian Kühnel, IWE

geb. am: 04.01.1987

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

-

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

11.10.2017

Gültigkeitsdauer

22.02.2019

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

München, 03.11.2017
Hase *VW*

Gesellschaft für Schweißtechnik International
Niederlassung SLV München
GSI SLV München
Dipl.-Ing. (FH) Heidobler
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-2.00022.GSIMue.2016.003

Bemerkungen:

Zur Unterstützung der vSAP sind benannt:

Hr. Lothar Döttger (SFM) geb. 25.04.1959

Hr. Cengiz Akyel (IWS) geb. 17.08.1982

Für nichtrostende Stähle ist in Deutschland der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten
Für die Prüfung betriebseigener Schweißer / Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 (-2) /
DIN EN ISO 14732 durch Herrn Christian Kühnel 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.

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.