

Schweißzertifikat

1090-2.00192.GSISa.2015.004

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

Hersteller	Stakotra Manufacturing s.r.o.	
	Vrbovská cesta 2617/102 921 01 Piestány Slowakei	
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, 135 (teilmechanisch), 136 (teilmechanisch), 141 (manuell)	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1 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 <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dusan Frano, IWE	geb. am: 24.01.1983
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Attila Hegyi, IWE	geb. am: 24.03.1986
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	25.10.2016	
Gültigkeitsdauer	07.07.2018	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum Saarbrücken, 28.02.2017
Scherer/AS


Dipl.-Ing. Stiefel
Leiter der
Prüfstelle



Zertifikatsnummer: 1090-2.00192.GSISa.2015.004

Bemerkungen:

Das Unternehmen verfügt für die Prüfung betriebseigener Schweißer / Bediener über ein eingeführtes Verfahren zu Beaufsichtigung der Herstellung von Schweißprüfstücken, deren Prüfung und Ausstellung der Prüfungsbescheinigung nach DIN EN ISO 9606 / 14732.
Dieses Zertifikat ersetzt Zertifikat-Nr. 1090-2.00192.GSISa.2015.003 vom 08.09.2016.

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.