

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0012.002

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

Hersteller	SOR-DREW S.A.	
	ul. Sztygarska 26 PL 41-608 Swietochlowice	
Technische Spezifikation	EN 1090-2 2008+A1 2011	
Ausführungs-klasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch	
Werkstoffgruppe	1 1, 1 2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel Vorname Name Qualifikation Geburtsdatum)</small>	Lukasz Krzak, IWE	geb am 29 08 1983
Vertreter <small>(Titel Vorname Name Qualifikation Geburtsdatum)</small>	Jan Bialoskorski, IWE	geb am 29 04 1945
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt	
Gültigkeitsbeginn	29 02 2016	
Gültigkeitsdauer	28 02 2019	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum

Dusseldorf, 07 04 2016
Kolodziej/EB



Dipl.-Ing Gurschke
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer. DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0012 002

Bemerkungen

Dieses Schweißzertifikat erfüllt die Anforderungen der Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7, Klasse D (entsprechend bisheriger Voraussetzungen).

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 entschadigungslos 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 ProduktionseinrichtungenDie 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