

Schweißzertifikat

1090-2.00213.GSIMue.2016.003

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

Hersteller

Ruhland GmbH

**Holzheim 10
84539 Ampfing
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2008+A1:2011

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 (teilmechanisch), 141 (manuell), 151 (vollmechanisch)

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)

Andreas Schuster, IWE

geb. am: 12.01.1979

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

-

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

01.07.2018

Gültigkeitsdauer

09.06.2021

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

München, 07.08.2018
Haberberger

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Niederlassung SLV München
München
8
Dipl.-Ing. Dey
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-2.00213.GSIMue.2016.003

Bemerkungen:

Das System der werkseigenen Produktionskontrolle wird ausschließlich für die Fertigung von Bauprodukten betrieblich umgesetzt.
Dieses Schweißzertifikat ist nur gültig in Verbindung mit einem WPK-Zertifikat von DVS ZERT GmbH.
Zur Unterstützung der vSAP ist Herr Schmidhuber, Peter (IWS) geb. 27.06.1989 benannt.
Für nichtrostende Stähle ist in Deutschland der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt bis zur Einführung der Muster-Verwaltungsvorschrift Technische Baubestimmungen (MVV TB) zu beachten.

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.