

# Schweißzertifikat

**GSIMV-EN1090-2.00089.2014.006**

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

<b>Hersteller</b>	<b>Ferro Umformtechnik GmbH &amp; Co. KG</b>  David-Roentgen-Straße 15-25 48703 Stadtlohn DEUTSCHLAND
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC3 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 (teilmechanisch), 131 (vollmechanisch), 135 (teilmechanisch), 135 (vollmechanisch), 521 (vollmechanisch), 522 (vollmechanisch)
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1, 3.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Frederik Schnitter, IWT/Stufe A geb. am: 09.02.1985
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	17.07.2014
<b>Gültigkeitsdauer</b>	07.08.2021
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum** Rostock, 14.12.2018  
Anders/BA

  
Dipl.-Ing. Anders  
Leiter der Prüfstelle



**Zertifikatsnummer: GSIMV-EN1090-2.00089.2014.006**

**Bemerkungen:**

Bedienerqualifikationen und Verfahrensprüfungen liegen ebenfalls vor für die Verfahrenskombinationen 522+131 sowie 521+135.

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer und Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 und DIN EN ISO 14732 durch Herrn Schnitter 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.

Die Anforderungen der DIN 18800-7 'Klasse E' werden erfüllt.



**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.