DVS SLV HANNOVER

Schweißzertifikat

SLVHa-EN1090-2.00535.2015.004

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

Hersteller	**DENA Stahlbau GmbH & Co. KG** **Siemensstr. 10** **49086 Osnabrück** **DEUTSCHLAND**
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2018**
Ausführungsklasse	**EXC4 nach EN 1090-2**
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	135, 783
Werkstoffgruppe	1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Julian Groth, IWE geb. am: 20.02.1986
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Thomas Schulhof, IWS geb. am: 10.01.1963
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	22.04.2022
Gültigkeitsdauer	22.04.2025
Bemerkungen	siehe Rückseite

GSI mbH - SLV Hannover
GSI SLV
8
anerkannte Stelle

Ausstellungsort/-datum	Hannover, 30.08.2022 Dräger/SU	Prof. Dr.-Ing. Kuscher Vertreter des Leiters der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: SLVHa-EN1090-2.00535.2015.004

Bemerkungen:

Spezielle Prozesse:
Brennschneiden
Lochen
zerstörungsfreie Prüfung
Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln

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.