

Schweißzertifikat

GSIHal-EN1090-2.00132.2013.006

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

Hersteller **ZSB Zwickauer Sonderstahlbau GmbH**
Äußere Dresdner Straße 12
08066 Zwickau
DEUTSCHLAND

Technische Spezifikation **EN 1090-2:2018**

Ausführungsklasse **EXC4 nach EN 1090-2**

Schweißprozess(e) 111, 121, 135, 136, 138, 783
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

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
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson** Thomas Naumann, IWE geb. am: 21.11.1985
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Vertreter Marco Colditz, IWE geb. am: 17.08.1977
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

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

Gültigkeitsbeginn 06.11.2022

Gültigkeitsdauer 07.11.2025

Bemerkungen siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Dresden, 11.11.2022
Falkenberg



Zsnech
Leiter der Prüfstelle



Zertifikatsnummer: GSIHal-EN1090-2.00132.2013.006

Bemerkungen:

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer / Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 (-2) / DIN EN ISO 14732 durch Herrn Naumann und Herrn Colditz 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.

Zur Unterstützung der verantwortlichen Schweißaufsichtspersonen sind Herr Ralf Kuhlmann (EWS), Herr Mirko Teichert (EWS) und Herr Lucas Wilhelm (IWS) eingesetzt.

Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571) ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

Die Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 / DIN EN ISO 14555 zu beachten.
weitere Werkstoffe: G20Mn5 nach DIN EN 10340

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.