



Schweißzertifikat

SZ-HWKPdm-2018.03-0171

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

Hersteller	PILZ GmbH Produktentwicklungs-, Initiativ- und Lehrzentrum Finsterwalde/Lausitz GmbH OT Massen Grenzstraße 60/62 03238 Finsterwalde DEUTSCHLAND	
Schweißbetrieb	PILZ GmbH Produktentwicklungs-, Initiativ- und Lehrzentrum Finsterwalde/Lausitz GmbH, Grenzstraße 60/62, 03238 Finsterwalde, DEUTSCHLAND	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Ingo Reinold, IWS	geb. am: 26.10.1965
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Frank Blättermann, Person des Vertrauens	geb. am: 28.06.1969
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	20.09.2018	
Gültigkeitsdauer	12.10.2024	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum

Groß Kreuz (Havel), 13.10.2021
U.K./UK



Dr.-Ing. Gaube
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: SZ-HWKPdm-2018.03-0171

Bemerkungen:

- Die vSAP Herr Ingo Reinhold ist als externe SAP, mittels Vertrag an die Firma PILZ gebunden, seine Vertretung, als Person des Vertrauens, Herr Frank Blättermann, hat auf Grund fehlender Qualifikation nach DIN EN ISO 14731, in einem ausgiebigen Fachgespräch nachgewiesen, daß er die Aufgaben einer Vertretung der vSAP im Rahmen der Forderungen der DIN EN 1090 wahrnehmen kann

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.