

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0247.002

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

Hersteller

Woll Maschinenbau GmbH

**Krughütter Straße 93
66128 Saarbrücken
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
142 - Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz
153 - Plasma-Stichlochschiessen
521 - Festkörper-Laserstrahl-schweißen

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2, 2.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
10.1, 8.1, 8.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Tristan Sonnhalter, IWT

geb. am: 03.06.1993

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

siehe Rückseite

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

14.11.2024

Gültigkeitsdauer

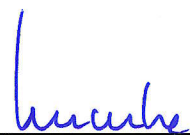
13.11.2027

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 13.11.2024
Stiefel



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0247.002

Vertreter:	Manuel Allard, IWS	geb. am: 14.03.1986
	Yannik Nobel, IWS	geb. am: 11.09.1991
	Florian Philipp, IWS	geb. am: 24.09.1987
	Yves Strömich, IWE	geb. am: 22.01.1979
	Waldemar Weingardt, IWS	geb. am: 01.03.1976
	Till Hasper, IWT	geb. am: 28.12.1994

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.
zu beachten.
Für nichtrostende Stähle ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt 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.