

Schweißzertifikat

1182-CPD-1090-2.00135.GSIHal.2013.001

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tab. B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat
gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat im Anwendungsbereich der CPD

Hersteller	SB Metall - Glasbau GmbH Leutersdorfer Straße 29 DE 02782 Seifhennersdorf	
Maßgebende Betriebsstätte(n)	SB Metall - Glasbau GmbH Leutersdorfer Straße 29, DE 02782 Seifhennersdorf	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2:2008+A1:2011	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
Grundwerkstoff(e) <small>(Festigkeitsklasse / technische Spezifikation)</small>	S235, S275, S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 Nichtrostende Stähle nach EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Jürgen Bretschneider, EWE	geb. am: 19.03.1951
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	-	
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn <small>(Datum der Erstaussstellung)</small>	22.01.2013	
Nächste Überwachung	21.01.2016	
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätten(n) nicht wesentlich verändert haben.	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	Dresden, den 25.01.2013 Falkenberg/RF	




Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 1182-CPD-1090-2.00135.GSIHal.2013.001

Bemerkungen:

Dieses Schweißzertifikat erfüllt die Anforderungen der Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7, Klasse E. (entsprechend bisheriger Voraussetzungen)

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.

Zur Unterstützung der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson ist Herr Clemens Bergmann (EWS), geb. 30.01.1956, eingesetzt.

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die Regelungen der PÜZIG der GSI - mbH in der jeweils gültigen Fassung.
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 Überwachungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Überwachungsstelle 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 Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQR's (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. z.d.A.

