SLV MÜNCHEN

# Schweißzertifikat

## 1090-2.00752.GSIMue.2017.001

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1

zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

| | |
|---|---|
| **Hersteller** | **Wolf System GmbH**<br>**Am Stadtwald 20**<br>**94486 Osterhofen**<br>**DEUTSCHLAND** |
| **Technische Spezifikation** | **EN 1090-2:2018** |
| **Ausführungsklasse** | **EXC3 nach EN 1090-2** |
| **Schweißprozess(e)**<br>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063) | 135 (teilmechanisch), 135 (vollmechanisch) |
| **Werkstoffgruppe** | 1.1, 1.2<br>nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 |
| **Verantwortliche Schweißaufsichtsperson**<br>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum) | Jens Meyer, IWE geb. am: 04.07.1960 |
| **Vertreter**<br>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum) | - |
| **Bestätigung** | Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt. |
| **Gültigkeitsbeginn** | 31.01.2019 |
| **Gültigkeitsdauer** | 30.01.2022 |
| **Bemerkungen** | siehe Rückseite |

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH Niederlassung SLV München

| | | |
|---|---|---|
| **Ausstellungsort/-datum** | München, 21.02.2019<br>Cramer | Dipl.-Ing. Dey<br>Leiter der Prüfstelle |

**Zertifikatsnummer: 1090-2.00752.GSIMue.2017.001**

**Bemerkungen:**

Das System der werkseigenen Produktionskontrolle wird ausschließlich für die Fertigung von Bauprodukten betrieblich umgesetzt.
Dieses Schweißzertifikat ist nur gültig in Verbindung mit einem WPK-Zertifikat von DVS ZERT GmbH.
Zur Unterstützung der vSAP sind Herr Rupert Probst (EWS), Herr Fabio Fortunato (IWS) und Herr Edgar Schenknecht (IWS) benannt.
Für die Prüfung betriebseigener Schweißer / Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 (-2) / DIN EN ISO 14732 durch Herrn Jens Meyer 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.

## 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.