

Schweißzertifikat

1090-2.00818.GSIMue.2018.003

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

Hersteller

HATEC CZ s r.o.

**Zahorany 135
34401 Domazlice
TSCHECHISCHE REPUBLIK**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 (teilmechanisch), 135 (vollmechanisch)

Werkstoffgruppe

**1.1, 1.2, 2.2, 3.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3**

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Stefan Vilcsek, IWE

geb. am: 24.10.1976

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

-

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

24.06.2021

Gültigkeitsdauer

19.06.2024

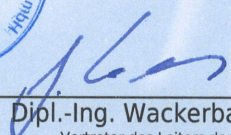
Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

**München, 28.06.2021
Biegerl/AH**




Dipl.-Ing. Wackerbauer
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-2.00818.GSIMue.2018.003

Bemerkungen:

Zur Unterstützung der vSAP ist Herr Radovan Vojta (IWS) benannt.
Für die Prüfung betriebseigener Schweißer auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 durch Herrn Vilcsek im Anwendungsbereich dieses Schweißzertifikats 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.