

Schweißzertifikat

GSIMV-EN1090-2.00007.2013.011

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

Hersteller

**HAB
Hallen- und Anlagenbau GmbH**

**Greifswalder Straße 14
17509 Wusterhusen
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018+A1:2024

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 (manuell), 135 (teilmechanisch), 135 (vollmechanisch), 136 (teilmechanisch), 138 (teilmechanisch), 141 (manuell), 142 (manuell), 783 (vollmechanisch), 784 (vollmechanisch)

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2, 1.3, 3.1, 3.2

nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3

8

nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)

M.Eng. Armin Stark, IWE

geb. am: 09.03.1996

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

08.10.2013

Gültigkeitsdauer

20.08.2028

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Rostock, 21.08.2025
Anders/BA


Dipl.-Ing. Anders
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: GSIMV-EN1090-2.00007.2013.011

Vertreter:

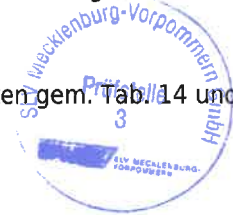
Thorsten Richter, IWS
Andreas Ladwig, IWS
Daniel Stark, IWS
Thorben Richter, IWS

geb. am: 18.11.1967
geb. am: 11.04.1967
geb. am: 27.04.1972
geb. am: 21.07.1994

Bemerkungen:

Die stellv. SAP sind zugelassen für die Beaufsichtigung von Schweißarbeiten gem. Tab. 14 und 15 der DIN EN 1090-2.

Die Anforderungen der DIN 18800-7 'Klasse E' werden erfüllt.



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.