


# Schweißzertifikat


**GSIHal-EN1090-2.00067.2012.003**

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

<b>Hersteller</b>	<b>Metallbau Schubert GmbH</b>  Erligheimer Ring 3 02829 Markersdorf Deutschland
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC3 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 135, 141, 783
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2, 2.1, 3.1 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
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Klaus Pogontke, EWE geb. am: 02.04.1953
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Tom Scheunig, IWE geb. am: 25.11.1991
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	02.12.2016
<b>Gültigkeitsdauer</b>	08.05.2018
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum** Dresden, 02.12.2016  
Falkenberg/RF

  
Zschech  
Leiter der Prüfstelle



**Zertifikatsnummer: GSIHal-EN1090-2.00067.2012.003**

**Bemerkungen:**

Dieses Schweißzertifikat erfüllt die Anforderungen der Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7, Klasse E.

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.

Die Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 / DIN EN ISO 14555 zu beachten. 16Mo3 nach DIN EN 10028 für Bauteile im Kraftwerks- und Anlagenbau sowie für Stahlschornsteine. Zur Unterstützung der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson sind Herr Jens-Peter Krause (EWE), geb. 26.10.1965 und Herr Stefan Kühne (IWS), geb. 18.05.1982, eingesetzt

**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.