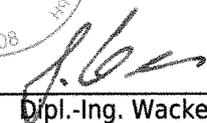


Schweißzertifikat

1090-2.00547.GSIMue.2017.005

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

Hersteller	Pfeifer Seil- und Hebetchnik GmbH Geschäftsbereich Hebetchnik Dr.-Karl-Lenz-Straße 66 87700 Memmingen DEUTSCHLAND	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 (teilmechanisch), 141 (manuell)	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. (FH) Peter Brugger, IWE	geb. am: 14.08.1964
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. (FH) Axel Beyer, IWE	geb. am: 07.03.1972
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	08.10.2021	
Gültigkeitsdauer	07.10.2024	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 22.11.2021 Hase/AH <i>VA</i>	  Dipl.-Ing. Wackerbauer Vertreter des Leiters der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-2.00547.GSIMue.2017.005

Bemerkungen:

Zur Unterstützung der vSAP ist Herr Tomislav Gerovac (IWS) benannt.
Für die Prüfung betriebseigener Schweißer auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 durch Herrn Brugger 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.
Für nichtrostenden Stahl empfehlen wir die Anwendung der technischen Regeln des Zulassungsbescheids Z-30.3-6 des DIBt.
Dieses Zertifikat allein berechtigt den Hersteller nicht zum Inverkehrbringen von Bauprodukten nach BauPVO EU 305/2011 auf dem europ. Binnenmarkt, da hierfür eine separate Zertifizierung der Werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) notwendig ist.

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.