

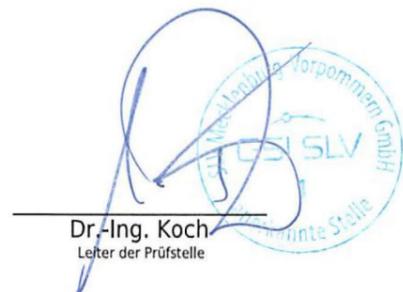
Schweißzertifikat

GSIMV-EN1090-2.00142.2014.001

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

Hersteller	MIKA Schweißtechnik GmbH	
	Rudolf-Diesel-Str. 13 DE 18437 Stralsund	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Ausführungs-klasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	783 (vollmechanisch)	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 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 <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Michael Kahnfeld, IWE	geb. am: 22.05.1960
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. Manfred Gaedke, SFI	geb. am: 07.12.1953
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	12.11.2014	
Gültigkeitsdauer	11.11.2017	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum Rostock, 22.12.2014
Anders/BA



Dr.-Ing. Koch
Leiter der Prüfstelle

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Aachener Straße 172, 40223 Düsseldorf
HRB 37719 Düsseldorf
Aufsichtsrat: Prof. Dr.-Ing. Heinrich Flegel, Vorsitzender
Geschäftsführer: Prof. Dr.-Ing. Steffen Keitel

Zertifizierungsstelle Metallbau
Tel.: +49 203 3781-498
Fax: +49 203 3781-350
E-Mail: z-stelle-metallbau@gsi-slv.de
Internet: www.gsi-slv.de

Ansprechpartner: SLV Mecklenburg-Vorpommern
Tel.: +49 381 81150-31
Fax: +49 381 81150-99
E-Mail: gs@slv-rostock.de
Internet: www.slv-rostock.de

DVS

Zertifikatsnummer: GSIMV-EN1090-2.00142.2014.001
Bemerkungen:

Bei der Verarbeitung von Werkstoffen der Werkstoffgruppe 8 müssen die Anforderungen des Z-30.3-6 des DIBt eingehalten werden.

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

Für die Prüfung betriebseigener Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 14732 durch Herrn Kahnfeld 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

- 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.
- 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.
- 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.
- 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.
- Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.

- Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

- Antragsteller
- z.d.A.