

Schweißzertifikat

GSIBB-EN1090-2.00166.2013.007

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

Hersteller **FAM Anlagen-Service GmbH**
Thiemstraße 135
03048 Cottbus
DEUTSCHLAND

Schweißbetrieb FAM Anlagen-Service GmbH, Am Kraftwerk, Haus 1/B21,
02943 Boxberg, DEUTSCHLAND

Technische Spezifikation **EN 1090-2:2018**

Ausführungsklasse **EXC3 nach EN 1090-2**

Schweißprozess(e) 111, 135
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

Werkstoffgruppe 1.1, 1.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson** Matthias Kladviko, IWE geb. am: 27.08.1964
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Vertreter siehe Rückseite
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

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

Gültigkeitsbeginn 23.04.2013

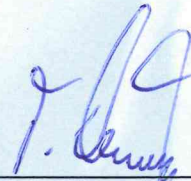
Gültigkeitsdauer 22.04.2023

Bemerkungen -

Ausstellungsort/-datum

Berlin, 13.08.2020
Deichgräber




Dipl.-Ing. Deichgräber
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: GSIBB-EN1090-2.00166.2013.007

Vertreter:	Ronald Buder, EWS	geb. am: 20.05.1966
	Wilhelm Friesen, EWS	geb. am: 03.01.1968
	Roberto Kusche, EWS	geb. am: 22.06.1969
	Klaus-Peter Oberhoffer, IWE	geb. am: 24.10.1965
	Enrico Pachsteffel, EWS	geb. am: 30.12.1973
	Uwe Schöps, EWS	geb. am: 02.08.1983

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.

