Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
Mecklenburg-Vorpommern GmbH

SLV MECKLENBURG-VORPOMMERN

Schweißzertifikat

GSIMV-EN1090-2.00148.2015.005

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

Hersteller	**reichenbach Metallverarbeitung** **Stoltenhäger Str. 8c** **18507 Grimmen** **DEUTSCHLAND**
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2018**
Ausführungsklasse	**EXC3 nach EN 1090-2**
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	135 (teilmechanisch), 138 (teilmechanisch), 141 (manuell)
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 (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Eduard Fischer, IWE — geb. am: 06.08.1978
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Ralf Reichenbach, SFM — geb. am: 22.04.1964
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	27.01.2015
Gültigkeitsdauer	17.03.2026
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Rostock, 24.03.2023
Anders/BA

Dipl.-Ing. Anders
Leiter der Prüfstelle

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
Mecklenburg-Vorpommern GmbH
Alter Hafen Süd 4
18069 Rostock

Ein Unternehmen des DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e. V.

Kooperierende Einrichtung der DVS GSI SLV

Zertifikatsnummer: GSIMV-EN1090-2.00148.2015.005

Bemerkungen:

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

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 C' werden erfüllt.

LV Mecklenburg-Vorpommern GmbH Prüfstelle 3 DVS LV MECKLENBURG-VORPOMMERN

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.