Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0497.002

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

Hersteller	**Ruland Engineering & Consulting GmbH** **Im Altenschemel 55** **67435 Neustadt an der Weinstraße** **DEUTSCHLAND**
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2018+A1:2024**
Ausführungsklasse	**EXC2 nach EN 1090-2**
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Sebastian Achstetter, IWE geb. am: 03.01.1983
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	siehe Rückseite
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	29.07.2025
Gültigkeitsdauer	25.09.2028
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum	Düsseldorf, 29.07.2025 Schiller

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

DVS ZERT DVS ZERT

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0497.002

Vertreter:	Jürgen Krumme, EWE	geb. am: 13.12.1962
	Maximilian Führing, IWE	geb. am: 03.09.1987
	Rüdiger Larysch, IWE	geb. am: 08.01.1980

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.

Für nichtrostende Stähle ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

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.