



Anerkannte Stelle für den Nachweis der Eignung zum Schweißen
Zum Handwerkszentrum 1, 21079 Hamburg, Tel. 040 35905-400 , Fax 040 35905-430

Schweißzertifikat

SLVNo-EN1090-2.00028.2018.001

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

Hersteller

Frank Krüger Stahl- und Anlagenbau GmbH

**Stemwarder Landstraße 13
22885 Barsbüttel
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111, 135 (teilmechanisch), 138 (teilmechanisch), 141, 783

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
8.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Dr.-Ing. Frank Krüger, IWE

geb. am: 12.06.1968

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

01.11.2018

Gültigkeitsdauer

31.10.2021

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Hamburg, 03.12.2018
Ziep/SZ



Seelau
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: SLVNo-EN1090-2.00028.2018.001

Vertreter:	M.Sc. André Hamann, IWE	geb. am: 18.06.1987
	Phillip Kaiser, IWS	geb. am: 29.01.1979
	Thorsten Klein, EWE	geb. am: 14.01.1965
	Kai Klüver, EWS	geb. am: 21.10.1963

Bemerkungen:

Für nichtrostende Stähle ist in Deutschland 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.