

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0059.001

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

Hersteller ArcelorMittal Belval & Differdange S.A.

Steligence Fabrication Centre

4, z.a. Gadderscheier

4570 Niederkorn / Differdange

LUXEMBURG

Schweißbetrieb ArcelorMittal Belval & Differdange S.A.

Parachèvement Spécial,

12, rue Pierre Gansen, 4570 Niederkorn, LUXEMBURG

Technische Spezifikation EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse EXC4 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e) 111 - Lichtbogenhandschweißen

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode

138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode

783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Werkstoffgruppe 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1

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

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)

Dennis Rademacher, IWE

Vertreter Mike Regenwetter, IWS geb. am: 13.09.1990

(Titel, Vorame, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)

Bestätigung Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen

Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn 03.02.2023

Gültigkeitsdauer 02.02.2026

Bemerkungen siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 03.02.2023

Klotzki

Dipl.-Ing. Gurschke

geb. am: 13.08.1978

Leiter der Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2023.0059.001

Bemerkungen:

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

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach EN ISO 14555 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.