

Schweißzertifikat

SA-SLM-1090-3.00043.A.2019.002in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller	Metall- und Stahlbau Mauer Langer Weg 58 39576 Stendal DEUTSCHLAND
Schweißbetriebe	siehe Rückseite
Technische Spezifikation	EN 1090-3:2019
Ausführungs-klasse	EXC1 nach EN 1090-3
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
Werkstoffgruppe	23.1, 23.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3 (2019), Tabelle 1 und 2
Schweißverantwortlicher <small>(Titel, Vorname, Name)</small>	Marc-Michael Spröer, IWE geb. am: 25.12.1962
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Sigmund Hinz, IWS geb. am: 16.08.1961
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	05.03.2019
Gültigkeitsdauer	31.03.2025
Bemerkungen	-

**Ausstellungsort/-datum** Barleben, 12.04.2022
Schasse
Dr.-Ing. Schasse
Leiter der Prüf-stelle

Zertifikatsnummer: SA-SLM-1090-3.00043.A.2019.002

Schweißbetrieb: Metall- und Stahlbau Mauer, Langer Weg 58, 39576, Stendal,
DEUTSCHLAND
Metall- und Stahlbau Mauer, Hauptstraße 56, 39579, Schinne,
DEUTSCHLAND

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.