

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0008.005

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

Hersteller	TELEMOND Spółka z ograniczona odpowiedzialnoscia	
	ul. Belgijska 5 66-470 Kostrzyn nad Odra POLEN	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 151 - Plasma-Metall-Inertgas-Schweißen 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 2.2, 3.1, 3.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Piotr Marek Matkowski, IWE	geb. am: 18.07.1973
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	siehe Rückseite	
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	03.02.2020	
Gültigkeitsdauer	16.01.2023	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 03.02.2020
Swider



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2014.0008.005

Vertreter:	Arkadiusz Bednarz, IWS	geb. am: 09.12.1977
	Jaroslav Czulada, IWS	geb. am: 29.05.1972
	Tomasz Dynkwald, IWS	geb. am: 18.02.1969
	Przemyslaw Jakubiec, IWE	geb. am: 16.05.1979
	Tomasz Jakubiec, IWE	geb. am: 02.04.1987
	Janusz Jakubowski, IWE	geb. am: 19.02.1980
	Robert Plandowski, IWS	geb. am: 26.12.1967
	Robert Stankiewicz, IWS	geb. am: 05.01.1975

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 bzw. DIN EN ISO 14555 zu beachten.
Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach DVS 1711, Punkt 2.3.3.5 liegen für Herrn Piotr Matkowski (IWE), Herrn Janusz Jakubowski (IWE), Herrn Przemyslaw Jakubiec (IWE) und Herrn Tomasz Jakubiec (IWE) vor.

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.