

# Schweißzertifikat

**SLVHa-EN1090-2.00128.2013.007**

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

<b>Hersteller</b>	<b>Peters Stahlbau GmbH</b>
	<b>Wilsumer Str. 20 49847 Itterbeck DEUTSCHLAND</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Ausführungs-klasse</b>	<b>EXC4 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 131, 135, 138, 141, 783
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3 7 nach CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2 (2018) Abs. 5.1 und EN 10088-1 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Berthold Hamhuis, IWT <span style="float: right;">geb. am: 03.12.1966</span>
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dennis Jansen, IWE <span style="float: right;">geb. am: 29.08.1988</span>
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	16.04.2021
<b>Gültigkeitsdauer</b>	15.04.2024
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite



**Ausstellungsort/-datum** Hannover, 28.04.2021  
Berg/MB

**Dipl.-Ing. Schnoy**  
Leiter der Prüfstelle

**Zertifikatsnummer: SLVHa-EN1090-2.00128.2013.007**

**Bemerkungen:**

Spezielle Prozesse:  
Bemessung  
Zuschnitt und Anarbeitung  
Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln  
Korrosionsschutz  
Montage (Baustelle)  
Der Schweißprozess 111 ist nur für Bauteile bis EXC2 einzusetzen.

**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.