

# Schweißzertifikat

**WECE-CPR-1090-2.00005.GSIMA.2013.004**

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

**Hersteller**

**Donges SteelTec GmbH**

**Mainzer Straße 55  
64293 Darmstadt  
DEUTSCHLAND**

**Technische Spezifikation**

**EN 1090-2:2018**

**Ausführungsklasse**

**EXC4 nach EN 1090-2**

**Schweißprozess(e)**

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111, 121, 135 (teilmechanisch), 135 (vollmechanisch), 136  
(teilmechanisch), 136 (vollmechanisch), 138 (teilmechanisch),  
138 (vollmechanisch), 141, 783

**Werkstoffgruppe**

1.1, 1.2, 1.3, 1.4  
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3  
72  
nach CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2 (2018) Abs. 5.1 und EN 1563  
8.1  
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4

**Verantwortliche**

**Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

Dipl.-Ing. (FH) Andreas Schade, IWE

geb. am: 24.12.1966

**Vertreter**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

Marco Arndt, IWT  
Oliver Pabst, IWS

geb. am: 23.12.1982

geb. am: 09.05.1992

**Bestätigung**

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen  
Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

**Gültigkeitsbeginn**

11.08.2012

**Gültigkeitsdauer**

14.08.2024

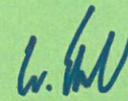
**Bemerkungen**

siehe Rückseite



**Ausstellungsort/-datum**

Mannheim, 16.07.2021  
Ehrler

  
Dipl.-Ing. (FH) Ehrler  
Leiter der Prüfstelle

**Zertifikatsnummer: WECE-CPR-1090-2.00005.GSIMA.2013.004**

**Bemerkungen:**

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer/Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1/14732 durch und Hrn. Dipl.-Ing. (FH) A. Schade, IWE, im Anwendungsbereich dieses Schweißzertifikates verfügt das Unternehmen über ein eingeführtes Verfahren, um das Schweißen der Prüfstücke zu beaufsichtigen, die Prüfung zu verifizieren und die Prüfungsbescheinigung auszustellen.  
zusätzlicher Schweißprozess: DIN EN ISO 4063:2011 - 121-2



**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.