


# Schweißzertifikat

**GSIHal-EN1090-2.00665.2018.007**

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

<b>Hersteller</b>	<b>DSD Industriemontagen GmbH</b>  <b>Werner-von-Siemens-Straße 2</b> <b>04509 Delitzsch</b> <b>DEUTSCHLAND</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2018</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC3 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 114, 121, 135, 136, 138, 141, 783
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2, 1.3, 1.4 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3 1.2/8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2, 3 und 4
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Uwe Herzog, IWE <span style="float: right;">geb. am: 04.07.1963</span>
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	siehe Rückseite
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	19.02.2022
<b>Gültigkeitsdauer</b>	18.02.2025
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum** Dresden, 12.04.2022  
Zschech

  
Zschech  
Leiter der Prüfstelle



## Zertifikatsnummer: GSIHal-EN1090-2.00665.2018.007

<b>Vertreter:</b>	Yves Aguilar, IWS	geb. am: 07.06.1983
	Rene Dubb, IWS	geb. am: 24.03.1983
	Andreas Hildebrandt, IWT	geb. am: 02.07.1987
	Gerd Lieschke, IWS	geb. am: 01.07.1961
	Marek Zelichowski, IWS	geb. am: 13.06.1971
	William Ziert, IWS	geb. am: 16.02.1971

### Bemerkungen:

Die Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 / DIN EN ISO 14555 zu beachten. Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571) ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer / Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1 (-2) / DIN EN ISO 14732 durch Herrn Uwe Herzog und Herrn Andreas Hildebrandt 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.

For the examination of in-house welder / operator on the basis of DIN EN ISO 9606-1 (-2) / DIN EN ISO 14732 by Mr. Uwe Herzog and Mr. Andreas Hildebrandt within the scope of this welding certificate, the company has established a procedure to supervise the welding of test pieces, to verify the audit and issue the audit certificate.

## 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.