

# Schweißzertifikat

**1182-CPD-1090-2.00013.GSIHal.2011.001**

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tab. B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat  
gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat im Anwendungsbereich der CPD

<b>Hersteller</b>	<b>TRASKO-STAL Sp. z o.o.</b> <b>ul. Staroprzygodzka 117, PL 63-400 Ostrów Wielkopolski</b>	
<b>Maßgebende Betriebsstätte(n)</b>	TRASKO-STAL Sp. z o.o. ul. Staroprzygodzka 117, PL 63-400 Ostrów Wielkopolski	
<b>Technische Spezifikation</b>	EN 1090-2:2008+A1:2011	
<b>Ausführungsklasse</b>	bis EXC3 nach EN 1090-2:2008+A1:2011	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	121 - Unterpulverschweißen mit Drahtelektrode 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode	
<b>Grundwerkstoff(e)</b> <small>(Festigkeitsklasse / technische Spezifikation)</small>	16Mo3 nach EN 10028-2 S235, S275, S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Dariusz Ratajszczak, IWE	geb. am: 12.10.1979
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>		
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b> <small>(Datum der Erstaussstellung)</small>	08.11.2011	
<b>Nächste Überwachung</b>	07.11.2014	
<b>Gültigkeitsdauer</b>	Diese Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätten(n) nicht wesentlich verändert haben.	
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite	
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	Halle, den 18.11.2011 Gladysz/EB	



Gurschke  
Leiter der Zertifizierungsstelle

**Bemerkungen:****Zertifikatsnummer: 1182-CPD-1090-2.00013.GSIHal.2011.001**

Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfung für den Schweißprozess 121 sind in der Fertigung einzuhalten und durch jährliche Arbeitsproben nach DVS 1702 zu belegen.

Dieses Schweißzertifikat erfüllt die Anforderungen nach DIN 18800-7, Klasse E, einschließlich Anforderungen nach DIN 4132 (entsprechend bisheriger Voraussetzungen).

**Allgemeine Bestimmungen**

1. Es gelten die Regelungen der PÜZIG der GSI - mbH in der jeweils gültigen Fassung.
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 des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle 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 Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
  - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
  - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
  - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQR's (en: welding procedure qualification record, WPQR)
  - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.

**Verteiler:**

1. Antragsteller
2. z.d.A.

