

Schweißzertifikat

WECE-CPR-1090-2.00043.GSIMA.2014.005

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

Hersteller

SWW Stahlbau Westerwald GmbH

**Obere Illbach 6
56412 Heiligenroth
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 (teilmechanisch), 783

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

B.Eng. Mohammed Benkirane, IWE

geb. am: 16.12.1980

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

siehe Rückseite

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

25.02.2014

Gültigkeitsdauer

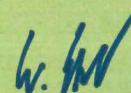
23.08.2023

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Mannheim, 09.02.2021
Ehrler



Dipl.-Ing. (FH) Ehrler
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: WECE-CPR-1090-2.00043.GSIMA.2014.005

Vertreter:

Novica Bugarski, IWS
Michael Lotz, IWS
Steffen Nienaber, IWS

geb. am: 17.09.1971
geb. am: 24.03.1968
geb. am: 15.12.1987

Bemerkungen:

Grundlage für die Erteilung des Zertifikates ist der Vertrag der Firma SSG GmbH mit der Firma SWW Stahlbau Westerwald GmbH vom 02.01.2017 bezüglich der Tätigkeiten von Herrn B.Eng. Mohammed Benkirane, IWE, bei der Firma SWW Stahlbau Westerwald GmbH in Obere Illbach 6, 56412 Heiligenroth. Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson, Herr B.Eng. Mohammed Benkirane, IWE, dokumentiert seine Tätigkeiten bei der Firma SWW Stahlbau Westerwald GmbH mittels Inspektionsberichte.



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.