

Schweißzertifikat

1090-2.00164.GSIDu.2014.006

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

Hersteller	Seitz Industriebau GmbH & Co. KG	
	Herforster Straße 18 54662 Speicher DEUTSCHLAND	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Ausführungs-klasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 135 (teilmechanisch), 135 (vollmechanisch), 138 (teilmechanisch), 783	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 2.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	B.Eng. Christoph Loch, IWE	geb. am: 30.08.1986
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Ewald Rudolf Reis, EWS Tobias Alfred Stoffel, EWS	geb. am: 07.12.1966 geb. am: 27.01.1989
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	26.06.2014	
Gültigkeitsdauer	04.08.2021	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum Duisburg, 28.06.2018
Klotzki/RW



Dipl.-Ing. Rothbauer
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-2.00164.GSIDu.2014.006

Bemerkungen:

Der Schweißprozess 111 ist nur gültig bis EXC2.

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.

Welding Certificate

1090-2.00164.GSIDu.2014.006

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer

Seitz Industriebau GmbH & Co. KG

**Herforster Straße 18
54662 Speicher
GERMANY**

Technical specification

EN 1090-2:2008+A1:2011

Execution class(es)

EXC3 according to EN 1090-2

Welding Process(es)
(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

111, 135 (partly mechanized), 135 (fully mechanized), 138 (partly mechanized), 783

Material Group

**1.1, 1.2, 2.1
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3**

Responsible Welding Coordinator

(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)

B.Eng. Christoph Loch, IWE

born on: 30.08.1986

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)

**Ewald Rudolf Reis, EWS
Tobias Alfred Stoffel, EWS**

**born on: 07.12.1966
born on: 27.01.1989**

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.

Validity start

26.06.2014

Period of validity

04.08.2021

Remarks

-

Place and date of issue

**Duisburg, 28.06.2018
Klotzki/RW**



Dipl.-Ing. Rothbauer
Deputy head of certification office

Certificate number: 1090-2.00164.GSIDu.2014.006

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File

Certificat de soudage

1090-2.00164.GSIDu.2014.006

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en acier selon la norme EN 1090-2

Fabricant	Seitz Industriebau GmbH & Co. KG	
	Herforster Straße 18 54662 Speicher ALLEMAGNE	
Spécifications techniques	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Classe d'exécution	EXC3 selon la norme EN 1090-2	
Procédé(s) de soudage <small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>	111, 135 (en partie mécanisée), 135 (entièrement mécanisée), 138 (en partie mécanisée), 783	
Groupe de matières primaires	1.1, 1.2, 2.1 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3	
Coordinateur en soudage responsable <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	B.Eng. Christoph Loch, IWE	né le 30.08.1986
Suppléant(s) <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Ewald Rudolf Reis, EWS Tobias Alfred Stoffel, EWS	né le 07.12.1966 né le 27.01.1989
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplis.	
Date de début de validité	26.06.2014	
Durée de validité	04.08.2021	
Remarques	-	

Lieu/Date d'établissement Duisburg, 28.06.2018
Klotzki/RW



Dipl.-Ing. Rothbauer
Chef adjoint de l'organisme de certification

Numéro du certificat: 1090-2.00164.GSIDu.2014.006

Dispositions générales

1. Le présent certificat est valable tant que les dispositions des spécifications techniques citées ci-dessus elles-mêmes ou les conditions de fabrication du/des site/s de production déterminants ne sont pas modifiées de façon essentielle.
2. Ce certificat ne peut être reproduit ou publié à des fins publicitaires ou autres que dans son intégralité. Le message de textes publicitaires ne doit pas être en contradiction avec le présent certificat.
3. Le service en charge des contrôles peut effectuer des contrôles payants à tout moment dans le/les site/s en cas de doutes concernant l'aptitude du/des site/s de production.
4. Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié à tout moment avec effet immédiat sans indemnisation, si les conditions requises pour l'attribution du certificat ont changé, ou si les dispositions du présent certificat ne sont pas respectées.
5. Les modifications suivantes doivent être déclarées au service en charge du contrôle:
 - a) Nouveaux dispositions de production ou modifications des dispositions de production essentielles;
 - b) Changement du coordinateur responsable du soudage;
 - c) Introduction de nouveaux procédés de soudage, de nouveaux matériaux de base et procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage associé (QMOS);
 - d) Nouveaux équipements essentiels de production.Dans les cas cités, le service en charge du contrôle mandatera un contrôle complémentaire.
6. Il convient de déposer une nouvelle demande au minimum deux mois avant l'arrivée à échéance de la durée de validité, si la qualification doit encore être attestée.

Distributeurs

1. Demandeur
2. A classer au dossier