

Schweißzertifikat

SLVHa-EN1090-2.00036.2012.004

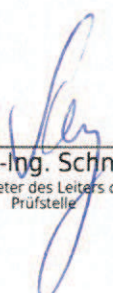
in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	Mátrafűtőber Épületgépészeti Kft.	
	Orgona u. 1-3. HU 3070 Bátorterenye	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen, teilmechanisch 12 - Unterpulverschweißen, automatisch 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen, manuell	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4 5 nach CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2 Abs. 5.1 und EN 10216-2	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Tamás Jóság, IWE	geb. am: 10.03.1983
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	József Zsolt Hegyi, IWE	geb. am: 31.05.1976
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	19.07.2012	
Gültigkeitsdauer	19.07.2016	
Bemerkungen	siehe Rückseite	



Ausstellungsort/-datum

Hannover, 18.09.2014
Dipl.-Ing. Nagy/SU


Dipl.-Ing. Schnoy
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: SLVHa-EN1090-2.00036.2012.004

Bemerkungen:

Die Voraussetzung zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen liegt vor für:
Herrn Jóság, IWE
Herrn Hegyi, IWE
Spezielle Prozesse:
Zuschnitt / Anarbeitung
Korrosionsschutz
Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln
Montage (Baustelle)

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.