

# Schweißzertifikat

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0054.001**

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

**Hersteller**

**AMBAU GmbH**  
**Werk Cuxhaven**

**Hermann-Honnef-Straße 2**  
**27472 Cuxhaven**  
**Deutschland**

**Technische Spezifikation**

**EN 1090-2:2008+A1:2011**

**Ausführungs-klasse**

**EXC4 nach EN 1090-2**

**Schweißprozess(e)**

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 - Lichtbogenhandschweißen

(Fortsetzung siehe Rückseite)

**Werkstoffgruppe**

1.1, 1.2, 1.3, 2.1  
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3

**Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

Dipl.-Ing. Heiko John, IWE

geb. am: 12.06.1964

**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**

01.12.2016

**Gültigkeitsdauer**

30.06.2017

**Bemerkungen**

siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum**

Düsseldorf, 16.11.2016  
Gurschke

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Lehmann', written over a horizontal line.

Dipl.-Ing. Lehmann  
Leiter der  
Prüfstelle

## Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2016.0054.001

### Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

- 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
- 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
- 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
- 138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
- 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

### Vertreter:

- |                                 |                     |
|---------------------------------|---------------------|
| Dipl.-Ing. Robert Ahlgrimm, IWE | geb. am: 02.03.1981 |
| Dipl.-Ing. Juri Jurowski, IWE   | geb. am: 30.06.1977 |
| Dipl.-Ing. Michael Tilgner, EWE | geb. am: 17.02.1958 |

### Bemerkungen:

Dieses Schweißzertifikat erfüllt die Anforderungen der Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7, Kl. E (entsprechend bisheriger Voraussetzungen).

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.

Werkstoffe S355G2 bis S355G10 nach DIN EN 10225 für Offshore-Konstruktionen.

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach DVS 1711, Punkt 2.3.3.5

liegen für Herrn Heiko John, Herrn Robert Ahlgrimm und Herrn Michael Tilgner vor.

## 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.