Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg

GSI SLV
Duisburg

Schweißzertifikat

1090-2.00046.GSIDu.2013.006

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1

zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	**Ossendorf GmbH** **Stahl- und Hallenbau** **Ridderstraße 21- 23** **48683 Ahaus** **Deutschland**
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2008+A1:2011**
Ausführungsklasse	**EXC3 nach EN 1090-2**
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	135 (teilmechanisch)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Dipl.-Ing. Reinhard Ostendorf, EWE geb. am: 06.02.1960
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Dipl.-Ing. Jörg Blisniewski, IWE geb. am: 29.06.1963
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	22.05.2013
Gültigkeitsdauer	21.05.2020
Bemerkungen	siehe Rückseite

Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH Niederlassung SLV Duisburg DVS

Ausstellungsort/-datum Duisburg, 22.06.2017
Leßmann/RW

Dipl.-Ing. Rothbauer
Vertreter des Leiters der Prüfstelle

GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH, Niederlassung SLV Duisburg
Postfach 10 12 62, 47012 Duisburg
Bismarckstraße 85, 47057 Duisburg
Niederlassungsleiter: Dipl.-Ing. Jörg Mährlein, M. Sc.

Tel.: +49 203 3781-0
Fax: +49 203 3781-228
Internet: www.slv-duisburg.de

Abteilung Qualitätssicherung
Fax: +49 203 3781-350
E-Mail: sekretariat-qs@slv-duisburg.de

DVS

Zertifikatsnummer: 1090-2.00046.GSIDu.2013.006

Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißerprüfungen nach
DIN EN ISO 9606-1 liegen vor für:
Dipl.-Ing. Reinhard Ostendorf

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.