

# Schweißzertifikat

**GSIBB-EN1090-2.00068.2012.004**

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

<b>Hersteller</b>	<b>Claus Queck GmbH</b>  <b>Industriestraße 13</b> <b>DE 52355 Düren</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>EXC4 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111, 121, 135, 138, 783
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Andreas Härtlein, IWE  geb. am: 21.05.1968
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	siehe Rückseite
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	02.08.2012
<b>Gültigkeitsdauer</b>	01.08.2019
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum**

Berlin, 09.09.2016  
Reddmann



  
Dipl.-Ing. Emeneth  
Vertreter des Leiters der  
Prüfstelle

## Zertifikatsnummer: GSIBB-EN1090-2.00068.2012.004

<b>Vertreter:</b>	Wilhelm Hubert Douven, EWE	geb. am: 18.07.1949
	Benjamin Hensen, IWE	geb. am: 02.04.1984
	Rainer Kammers, EWE	geb. am: 22.09.1967
	Wilhelm Peters, IWS	geb. am: 31.10.1969
	Markus Tupp, IWE	geb. am: 02.10.1968

### Bemerkungen:

Herr Härtlein und Herr Tupp sind berechtigt für ihren Bereich Schweißer- und Bedienerprüfungen nach DIN EN ISO 9606-1 und DIN EN ISO 14732 zu prüfen.

## 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.

