

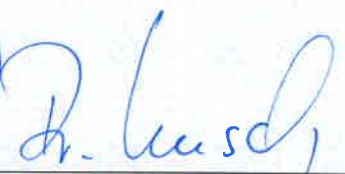
Schweißzertifikat

1672-CPD-1090-2.00187.SLVHa.2013.001

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tab. B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat
gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat im Anwendungsbereich der CPD

Hersteller	Nordseewerke GmbH Zum Zungenkai DE 26725 Emden
Maßgebende Betriebsstätte(n)	Nordseewerke GmbH Zum Zungenkai, DE 26725 Emden
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2:2008+A1:2011
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 - Lichtbogenhandschweißen v12 - Unterpulverschweißen, vollmechanisiert 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode <small>(Fortsetzung siehe Rückseite)</small>
Grundwerkstoff(e) <small>(Festigkeitsklasse / technische Spezifikation)</small>	S235-S355 nach EN 10025
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Daniel Ottjes, EWE geb. am: 16.06.1981
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn <small>(Datum der Erstaussstellung)</small>	26.06.2013
Nächste Überwachung	26.06.2014
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätten(n) nicht wesentlich verändert haben.
Bemerkungen	-
Ausstellungsort/-datum	Hannover, den 28.06.2013 Dipl.-Ing. H. Berg/SU



Prof. Dr.-Ing. Gerd Kuschner
Leiter der Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 1672-CPD-1090-2.00187.SLVHa.2013.001

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode

138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode

141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die Regelungen der PÜZIG der GSI - mbH in der jeweils gültigen Fassung.
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 Überwachungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Überwachungsstelle 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 Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQR's (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. z.d.A.