

Schweißzertifikat

GSIBB-EN1090-2.00088.2012.005

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

Hersteller	PROGRESS OK a.s. 9 kvetna 2452 750 02 Prerov TSCHECHISCHE REPUBLIK
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungs-klasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	121, 135, 135 (vollmechanisch)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Radomir Hula, EWE geb. am: 20.02.1952
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Pavel Machacek, EWT Karel Vyhldal, EWT geb. am: 12.11.1967 geb. am: 22.01.1971
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	29.01.2013
Gültigkeitsdauer	19.11.2021
Bemerkungen	-

Ausstellungsort/-datum

Berlin, 05.10.2018
Emeneth



M. Emeneth
Dipl.-Ing. Emeneth
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: GSIBB-EN1090-2.00088.2012.005

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.



Svářečský certifikát

GSIBB-EN1090-2.00088.2012.004

v souladu s EN 1090-1, tabulkou B. 1
pro svařování nosných ocelových konstrukcí dle DIN EN
1090-2

Výrobce	PROGRESS OK a.s. 9 kvetna 2452 -750 02 Prerov Česká republika
Technická specifikace	EN 1090-2:2018
Třída provedení	EXC3 dle EN 1090-2
Proces(y) svařování <small>(Číselné označení dle DIN EN ISO 4063)</small>	121, 135, 135 (mechanizovaný)
Skupina materiálů	1.1, 1.2 dle CEN ISO/TR 15608 a EN 1090-2, Tabulka 2 a 3
Zodpovědný pracovník svářečského dozoru <small>(Titul, Jméno, Příjmení, Kvalifikace, Datum narození)</small>	Radomir Hula, EWE dat. naroz: 20.02.1952
Zástupce <small>(Titul, Jméno, Příjmení, Kvalifikace, Datum narození)</small>	Pavel Machacek, EWT Karel Vyhřidal, EWT dat. naroz: 12.11.1967 dat. naroz: 22.01.1971
Potvrzení	Byly splněny všechny požadavky na svařování dle výše uvedené technické specifikace.
Začátek platnosti	29.01.2013
Doba platnosti do	19.11.2021
Poznámky	-

Místo vystavení/-datum

Berlin, 05.10.2018
Emeneth



M. Emeneth
Dipl.-Ing. Emeneth

Číslo certifikátu: GSIBB-EN1090-2.00008.2012.005

Obecná ustanovení

1. Tento certifikát je platný, pokud se významně nezmění ustanovení výše uvedených technických specifikací, nebo výrobní podmínky výrobce / příslušné (ných) provozovny (en).
2. Tento certifikát může být reprodukován nebo publikován pro reklamní nebo jiné účely pouze jako celek. Text reklamních materiálů nesmí být v rozporu s tímto certifikátem.
3. V případě pochybnosti o způsobilosti příslušné (ných) provozovny (en) je inspekční orgán, a to kdykoliv a neohlášeně, oprávněn provést pro výrobce zpoplatněnou inspekci a přezkoumání příslušné (ných) provozovny (en).
4. Tento certifikát lze kdykoliv s okamžitým účinkem bez náhrady odvolat, doplnit nebo změnit, pokud se změnilly podmínky, za kterých byl udělen, nebo pokud nejsou podmínky certifikátu plněny.
5. Inspekčnímu orgánu musí být oznámeny následující změny:
 - a) Nové výrobní zařízení nebo změna zásadních výrobních zařízení;
 - b) Změna osoby zodpovědného svářečského dozoru;
 - c) Zavedení nových svařovacích procesů, nových základních materiálů a s tím souvisejících WPQR (anglický název: welding procedure qualification record – protokol o kvalifikaci postupu svařování, WPQR)
 - d) Nové významné výrobní zařízeníVýše uvedené změny mohou iniciovat dodatečné přezkoušení inspekčním orgánem.
6. V případě prodlužování kvalifikace je potřeba podat žádost na inspekční orgán nejméně dva měsíce před datem vypršení platnosti.

Rozdělovník

1. Žadatel
2. do spisu

