

Schweißzertifikat

GSIHal-EN1090-2.00140.2013.006

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

Hersteller	Radeburger Fensterbau GmbH Weinböhlauer Straße 5 01471 Radeburg DEUTSCHLAND	
Schweißbetriebe	siehe Rückseite	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018+A1:2024	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111, 135, 141, 783, 786	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 10.1, 8.1, 8.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Steffen Richter, IWE	geb. am: 23.06.1963
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Steffen Wimmer, IWS	geb. am: 08.04.1967
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	02.02.2025	
Gültigkeitsdauer	01.02.2028	
Bemerkungen	siehe Rückseite	

Ausstellungsort/-datum Dresden, 27.03.2025
Prescher


Falkenberg
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle



Zertifikatsnummer: GSIHal-EN1090-2.00140.2013.006

Schweißbetrieb:

Radeburger Fensterbau GmbH, Weinböhlaer Straße 5, 01471, Radeburg,
DEUTSCHLAND

Radeburger Fensterbau GmbH, Riesstraße 1, 01471, Radeburg,
DEUTSCHLAND

Bemerkungen:

Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4529, 1.4569, 1.4462)
ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.
Die Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 bzw. DIN EN ISO 14555 zu
beachten.

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.