



Schweißzertifikat

HWKDD-EN1090-3.00004.2016.004

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller Rime GmbH
Blechbearbeitung & Schweißfachbetrieb
Heinrich-Schönberg-Straße 6
01591 Riesa
DEUTSCHLAND

Schweißbetrieb Rime GmbH Blechbearbeitung & Schweißfachbetrieb,
Heinrich-Schönberg-Straße 6, 01591 Riesa, DEUTSCHLAND

Technische Spezifikation **EN 1090-3:2019**

Ausführungsklasse **EXC2 nach EN 1090-3**

Schweißprozess(e) 131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063) 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

Werkstoffgruppe 22, 23.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 2 und 3

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson** Thomas Majtenyi, IWS geb. am: 29.10.1982
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Vertreter Manjo Boitz, IWS geb. am: 27.01.1974
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)


Bestätigung Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen
Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn 01.07.2016

Gültigkeitsdauer 30.06.2026

Bemerkungen siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Dresden, 21.06.2023
Kuske/LK


Dipl.-Ing. (FH) Scheller
Leiter der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: HWKDD-EN1090-3.00004.2016.004

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-3 zu beachten.
Dieses Schweißzertifikat erfüllt die Anforderungen der Herstellerqualifikation nach DIN V 4113-3, Klasse B.

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.