



Schweißzertifikat

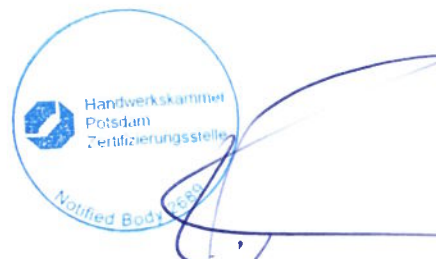
HWKPdm-2023.02-0603_P

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

Hersteller	HARI GmbH Hamburger Rohrbau und Industrieservice Brauhaussteig 15-17 22041 Hamburg 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 - Lichtbogenhandschweißen 121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	siehe Rückseite
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	20.03.2023
Gültigkeitsdauer	05.01.2027
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Groß Kreutz (Havel), 06.01.2025
O.H./UK



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

Zertifikatsnummer: HWKPdm-2023.02-0603_P

Schweißbetrieb:	HARI GmbH, Hamburger Rohrbau und Industrieservice, Torfstelle 10, 21217, Seevetal, DEUTSCHLAND HARI GmbH, Hamburger Rohrbau und Industrieservice, Im Esch 17, 58455, Witten, DEUTSCHLAND	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:	Marc Snelting, IWS Siegfried Martin, SFM Dipl.-Ing. Wolfgang Schneider, IWE	geb. am: 14.05.1974 geb. am: 18.07.1963 geb. am: 01.09.1962

Bemerkungen:

- * Beim Einsatz nichtrostender Stähle ist die „Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-30.3-6“ des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Erzeugnisse, Bauteile und Verbindungsmittel aus nichtrostenden Stählen in der jeweils aktuellen Fassung zu beachten.
- *
- * Beide, zum IIW / SFM qualifizierten SAP, übernehmen die Aufgabe der Schweißaufsicht bei der Abwesenheit des SFI / IWE, nur für den Bereich der Herstellung von Schweißverbindungen in der EXC2 in den jeweiligen Fertigungsstätten.

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.