

## Schweißzertifikat

**1182-CPD-1090-2.00097.GSIBB.2012.001**

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.

<b>Hersteller</b>	<b>DSD-Dostal, a.s.</b> <b>Bystricka 38</b> <b>CZ -751 14 Drevohostice</b>	
<b>Maßgebende Betriebsstätte(n)</b>	DSD-Dostal, a.s. Kojetinska 71, CZ -750 53 Prerov	
<b>Technische Spezifikation</b>	EN 1090-2:2008+A1:2011	
<b>Ausführungs-klasse</b>	EXC2 nach EN 1090-2:2008+A1:2011	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode	
<b>Grundwerkstoff(e)</b> <small>(Festigkeitsklasse / technische Spezifikation)</small>	S 235, S 275, S 355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Jan Rysanek, IWT	geb. am: 16.11.1972
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Ondrej Zlamal, IWT	geb. am: 16.03.1985
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b> <small>(Datum der Erstaussstellung)</small>	21.11.2012	
<b>Nächste Überwachung</b>	20.11.2013	
<b>Gültigkeitsdauer</b>	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.	
<b>Bemerkungen</b>	-	
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	Berlin, den 10.12.2012 Emeneth	




Michael Emeneth  
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle

## 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.

