



# Schweißzertifikat

**SZ-HWKPdm-2020.01-0429**

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

**Hersteller**

**Sroka  
Stahl- und Anlagenbau UG & Co. KG**

**Doberow 3  
14797 Kloster Lehnin  
DEUTSCHLAND**

**Technische Spezifikation**

**EN 1090-2:2018**

**Ausführungsklasse**

**EXC2 nach EN 1090-2**

**Schweißprozess(e)**

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

**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)

Jörg Key, Meister

geb. am: 19.07.1963

**Vertreter**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

-

**Bestätigung**

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

**Gültigkeitsbeginn**

20.05.2020

**Gültigkeitsdauer**



19.05.2023

**Bemerkungen**

siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum**

Groß Kreutz (Havel), 25.05.2020  
H.P./UK

  
  
Handwerkskammer  
Potsdam  
Zertifizierungsstelle  
Notifiziert Bonn 0380  
Dipl.-Ing. (FH) Kussatz  
Leiter der  
Prüfstelle

## **Zertifikatsnummer: SZ-HWKPdm-2020.01-0429**

### **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 aktuellen Fassung zu beachten.

\*

- Herr Jörg Key hat, auf Grund fehlender Qualifikation nach DIN EN ISO 14731, in einem ausgiebigen Fachgespräch nachgewiesen, dass er die Aufgaben einer vSAP im Rahmen der Forderungen der DIN EN 1090 wahrnehmen kann.

\*

- Der Hersteller hat den Nachweis erbracht, Auffangwannen aus Stahl mit einem Rauminhalt bis 1000 Liter gemäß den Forderungen der StawaR, herzustellen und zu kennzeichnen.

## **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.