

Schweißzertifikat

1090-2.0006.TÜVTH.2013.001

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat im Anwendungsbereich der CPD

Hersteller	Bader d.o.o. Njegoševa bb BIH-76230 Šamac
Maßgebende Betriebsstätte(n)	Bader d.o.o. Njegoševa bb BIH-76230 Šamac
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	bis EXC 3 nach DIN EN 1090-2
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111 – Lichtbogenhandschweißen (E) 135 – Metall-Aktivgasschweißen (MAG) 141 – Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)
Grundwerkstoff(e) (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S 235, S275, S 355 nach DIN EN 10025-2 Nichtrostende Stähle nach Zulassungsbescheid DIBt Nr. Z-30.3-6
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Herr Dipl.-Ing. Darda M. Paležnica, 22.04.1963, SFI (ZZZ)
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Herr Dipl.-Ing. Christof Karpowicz, 14.12.1971, IWE (IIW)
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn (Datum der Erstaussstellung)	28.06.2013
Nächste Überwachung	27.06.2014
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit EN 1090-1, nicht ändern und sich die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) oder die werkseigene Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert haben
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort / Datum

Zella-Mehlis, den 28.06.2013




Dipl.-Ing. C. Lange
Leiter der Zertifizierungsstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)