

# Schweißzertifikat

**SLVHa-EN1090-2.00506.2015.001**

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

<b>Hersteller</b>	<b>Steel-Metal Hulladékkereskedelmi és Környezetvédelmi Kft.</b>  <b>Ady fasor 3/a HU 7773 Villány</b>
<b>Schweißbetrieb</b>	<b>Steel-Metal Hulladékkereskedelmi és Környezetvédelmi Kft.</b>  <b>Budapest országút 12. HU 7700 Mohács</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>
<b>Ausführungs-klasse</b>	<b>EXC3 nach EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	121, 135, 141
<b>Werkstoffgruppe</b>	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Csaba Károly Bors, SFI  geb. am: 15.02.1962
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
<b>Gültigkeitsbeginn</b>	23.01.2015
<b>Gültigkeitsdauer</b>	22.01.2018
<b>Bemerkungen</b>	-
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	Hannover, 26.02.2015 Nagy/SU



  
Dipl.-Ing. Schnoy  
Leiter der  
Prüfstelle

**Zertifikatsnummer: SLVHa-EN1090-2.00506.2015.001**

## **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.

# Zertifikat

Dem Unternehmen

Steel-Metal Hulladékkeskedelmi és Környezetvédelmi Kft.

HU 7700 Mohács, Budapest országút 12.

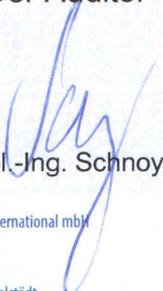
wird bescheinigt, dass es in dem gemäß Anlage angegebenen Umfang den Nachweis erbracht hat, die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach

## DIN EN ISO 3834-2

zu erfüllen.

Zertifikat-Nr.: 2015 700 0053/3834  
Gültigkeitszeitraum: vom 23.01.2015 bis 22.01.2018  
Ausgestellt am: 26. Februar 2015

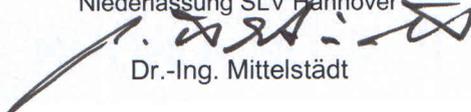
Der Auditor

  
Dipl.-Ing. Schnoy



Zertifizierungsstelle

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik  
International mbH  
Niederlassung SLV Hannover

  
Dr.-Ing. Mittelstädt

# Anlage

zum Zertifikat Nr.: 2015 700 0053/3834

## Umfang des Nachweises

Anwendungsbereich:	Allgemeiner Stahl- und Maschinenbau, Zementsilos
Schweißprozesse:	121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 141 Wolfram-Inertgasschweißen
Grundwerkstoffe:	S235 - S355 gemäß DIN EN 10025-2 Nichtrostende Stähle gem. DIN EN 10088
Schweißaufsichtsperson: (Vorname, Name, Geburtsdatum, Beruf)	Csaba Károly Bors, geb. am 15.02.1962, SFI
Vertreter: (Vorname, Name, Geburtsdatum, Beruf)	entfällt
Bemerkungen (Einschränkungen/Erweiterungen):	Die Abläufe und Zuständigkeiten sind entsprechend DIN EN ISO 3834-2 im QM-Handbuch durch Verfahrens- und Arbeitsanweisungen geregelt.  Die Schweißaufsichtsperson ist an die Aufgaben der DIN EN ISO 14731 gebunden. Die Forderungen aus staatlich geregelten Bereichen werden durch dies Zertifikat nicht berührt.

