

Schweißzertifikat

WECE-CPR-1090-2.00120.GSIMA.2014.006

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

Hersteller

PEMEL METAL, S.A.

**Quinta do Ribeiro, Rua de Recarei
4465-728 Leça do Balio
PORTUGAL**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018

Ausführungsklasse

EXC4 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111, 121, 135 (teilmechanisch), 136 (teilmechanisch), 138
(teilmechanisch), 141, 783, 784

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 3.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3
10.1, 7.2, 8.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Cristina Isabel Pinto Amaro, IWE

geb. am: 12.12.1989

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Ing. Alberto José Gomes da Silva M. B., IWE

geb. am: 06.12.1966

Pedro Miguel Pinto Amaro, IWE

geb. am: 24.04.1988

Bestätigung

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

Gültigkeitsbeginn

18.09.2013

Gültigkeitsdauer


15.11.2024

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Mannheim, 24.02.2022
Ehrler



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



Zertifikatsnummer: WECE-CPR-1090-2.00120.GSIMA.2014.006

Bemerkungen:

Für die Prüfung betriebseigener Schweißer/Bediener auf der Grundlage der DIN EN ISO 9606-1/14732 durch Fr. Mech.-Eng. Cristina Isabel Pinto Amaro, IWE, im Anwendungsbereich dieses Schweißzertifikates verfügt das Unternehmen über ein eingeführtes Verfahren, um das Schweißen der Prüfstücke zu beaufsichtigen, die Prüfung zu verifizieren und die Prüfungsbescheinigung auszustellen.



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.

Welding Certificate

WECE-CPR-1090-2.00120.GSIMA.2014.006

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European
standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer

PEMEL METAL, S.A.

**Quinta do Ribeiro, Rua de Recarei
4465-728 Leça do Balio
PORTUGAL**

Technical specification

EN 1090-2:2018

Execution class(es)

EXC4 according to EN 1090-2

Welding Process(es)

(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

111, 121, 135 (partly mechanized), 136 (partly mechanized),
138 (partly mechanized), 141, 783, 784

Material Group

1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 3.1
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2 (2018), table 2 and 3
10.1, 7.2, 8.1
according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2 (2018), table 4

**Responsible Welding
Coordinator**

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

Cristina Isabel Pinto Amaro, IWE born on: 12.12.1989

Substitute

(Title, Surname, Name, Qualification,
Date of birth)

Ing. Alberto José Gomes da Silva M. B., IWE born on: 06.12.1966
Pedro Miguel Pinto Amaro, IWE born on: 24.04.1988

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above mentioned
technical specification(s) were applied.

Validity start

18.09.2013

Period of validity

15.11.2024

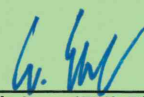
Remarks

see reverse

Place and date of issue

Mannheim, 24.02.2022
Ehrler




Dipl.-Ing. (FH) Ehrler
Head of test body

Certificate number: WECE-CPR-1090-2.00120.GSIMA.2014.006

Remarks:

For the testing of internal welders/operators on the basis of DIN EN ISO 9606-1/14732 by Mr. Mech.-Eng. Cristina Isabel Pinto Amaro, IWE, within the scope of this welding certificate, the company has established a procedure to examine the welding of the test pieces, to verify the test and to issue the qualification test certificate.



General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
 - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b) Change of the welding coordinator;
 - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
 - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File