



ZERTIFIKAT

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2014.0055.004

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass der Hersteller



Energieanlagen Nord GmbH
Gerstenstraße 7
17034 Neubrandenburg
Deutschland

den Nachweis erbracht hat
die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach

DIN EN ISO 3834-2:2006

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang zu erfüllen

Gültigkeit: 05.11.2020 bis 04.11.2023

Düsseldorf, 12.11.2020
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. Anders
Leitender Betriebsprüfer

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Gurschke', written over a horizontal line.

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter Zertifizierungsstelle



Geltungsbereich zum Zertifikat

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2014.0055.004

Anwendungsbereich:	allgemeiner Stahl- und Anlagenbau, Fernwärme-, Kessel- und Rohrleitungsbau, Gasinstallation
Schweißprozesse:	111, 135, 141, 311 nach DIN EN ISO 4063
Grundwerkstoffe:	1.1, 5, 8.1, 9, 10.1 nach CEN ISO/TR 15608
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:	Dipl.-Ing. (FH) Wilhelm, Dirk (SFI) geb.: 23.03.1952
Vertreter:	Hofmann, Matthias (EWS) geb.: 02.02.1969 Zoch, Sebastian (IWS) geb.: 19.11.1976
Bemerkungen:	Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlicher geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise.

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.



DVS ZERT GmbH
Aachener Straße 172 40223 Düsseldorf Deutschland



ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2014.1786.004

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	hergestellt durch oder für Energieanlagen Nord GmbH Gerstenstraße 7 17034 Neubrandenburg Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Energieanlagen Nord GmbH Gerstenstraße 7 17034 Neubrandenburg Deutschland
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstausstellung	05.11.2014
Nächstes Überwachungsaudit	04.11.2023
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 12.11.2020
Anders



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2014.1786.004

Bemerkungen Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.



DVS ZERT GmbH Postfach 10 19 65 40010 Düsseldorf Deutschland

Energieanlagen Nord GmbH
Herrn Wilhelm | vSAP
Herrn Wulkan | Leiter WPK
Gerstenstraße 7
17034 Neubrandenburg

DVS ZERT GmbH

Geschäftsstelle
DVS ZERT GmbH Halle
Köthener Str. 33 a
06118 Halle (Saale)

Bearbeiter/in
Frau Schmidt

Email: karina.schmidt@dvs-zert.de

T +49 345 5250 3420
F +49 345 5250 3410

www.dvs-zert.de

unser Zeichen 5005136

Datum 12.11.2020

**Laufende Überwachung Ihrer werkseigenen Produktionskontrolle nach EN 1090-1
in Verbindung mit der EN 1090-2, EXC 2 in Kombination mit der Re-Zertifizierung Ihrer
schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834-2:2006**

Kombi-Audit vom 04.11.2020, durchgeführt von
Herrn Dipl.-Ing. Anders (SLV Mecklenburg-Vorpommern) als leitender Betriebsprüfer

WPK-Zertifikat nach EN 1090-2, EXC 2, gültig bis 04.11.2023

Schweißzertifikat nach EN 1090-2, EXC 2, gültig bis 04.11.2023

Zertifikat nach DIN EN ISO 3834-2, gültig bis 04.11.2023

Sehr geehrter Herr Wilhelm, sehr geehrter Herr Wulkan,

über die SLV Mecklenburg-Vorpommern, haben Sie uns den Auftrag zu den o. g. Zertifizierungen erteilt. Wir freuen uns, Ihre Zertifizierungsverfahren erfolgreich abschließen zu dürfen und übersenden Ihnen heute das Zertifikat nach DIN EN ISO 3834-2 sowie das WPK- und Schweißzertifikat nach EN 1090-1 in Verbindung mit der EN 1090-2, EXC 2 auf Basis der Bauproduktenverordnung.

Das Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 1090-1 hat unbegrenzte Gültigkeit, sofern die kostenpflichtigen Überwachungen in den normativ festgelegten Zeitabständen durchgeführt werden. In dem Zeitraum, in dem kein Überwachungsaudit vor Ort stattfindet, erhalten Sie von uns einen Fragebogen. Diese Form der Überwachung ist für die Aufrechterhaltung Ihres Zertifikates erforderlich und wird mit einer Gebühr, für die Bearbeitung und Fortführung Ihres Zertifikates, in Höhe von EUR 175,00 abgerechnet. Nur so können wir auch sicherstellen, dass Ihr Zertifikat aufrechterhalten werden kann.

Ihr aktuelles WPK-Zertifikat finden Sie im öffentlich zugänglichen Online-Register EN 1090 unter www.en1090.net.

Ihr Zertifikat nach DIN EN ISO 3834-2 ist unter der Voraussetzung positiver Überwachungsaudits gültig bis **04.11.2023**. Während der Gültigkeitsdauer ist einmal jährlich eine Überwachung durchzuführen. Die Überwachungen können in schriftlicher Form stattfinden. Dazu werden Sie einen Fragebogen erhalten, dessen Ausfüllen nur einige Minuten in Anspruch nehmen wird. Sollten sich in Ihrem Unternehmen jedoch wesentliche Änderungen ergeben, müssen wir uns die Möglichkeit eines Betriebsbesuches vorbehalten.

Gern können Sie die Zertifikate oder unser Firmenlogo (erhalten Sie auf Wunsch per E-Mail) für Werbezwecke verwenden.

Unsere aktuelle Referenzliste finden Sie auf unserer Website www.dvs-zert.de

Bei Fragen und Wünschen sind wir gern behilflich.

Mit freundlichen Grüßen

DVS ZERT GmbH


i.A. Karina Schmidt

Anlagen
Kopie des Auditberichtes
WPK Zertifikat DE
Schweißzertifikat DE
3834-Zertifikat DE
Kundenzufriedenheit

**Auditbericht über die Erstinspektion / Überwachung
der werkseigene Produktionskontrolle (WPK) und Audit nach ISO 3834**

- WPK-Zertifikat gem. EN 1090-1 in Verbindung mit:
- | | | |
|---|-----|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> EN 1090-2 | EXC | 2 |
| <input type="checkbox"/> EN 1090-3 | EXC | |
| <input type="checkbox"/> EN 1090-4 | EXC | |
| <input type="checkbox"/> EN 1090-5 | EXC | |
- Stahlbau-Schweißzertifikat gemäß EN 1090-2 EXC 2
- Aluminium-Schweißzertifikat gemäß EN 1090-3 EXC
- Weitere Produktnormen nach BauPVO (bitte angeben):
- ISO 3834-2 ISO 3834-3 ISO 3834-4
- Erstinspektion / Zertifizierungsaudit laufende Überwachung Reaudit

Kunden-Nr.: 5005136

Hersteller
(oder Bevollmächtigter) und Anschrift: Energieanlagen Nord GmbH
Gerstenstraße 7
17034 Neubrandenburg

Herstellerwerk 1 wie oben
(oder ggf. Montage- stützpunkt) und Anschrift:

Herstellerwerk 2 wie oben
(oder ggf. Montage- stützpunkt) und Anschrift:

Auditoren: B. Anders**Datum des Audits:** 4.11.2020**Ort(e) des Audits:** Neubrandenburg**Dauer des Audits:** 8⁰⁰ - 16⁴⁵ Uhr

1. Welche speziellen Prozesse werden angewendet:

- Bemessung
- Schneiden/Lochen/Formgeben
- Schweißen
- zerstörungsfreie Prüfung
- Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln
- Wärmebehandlung
- Korrosionsschutz
- Montage (Schweißen auf Baustelle - Schweißzertifikat)

2. Deklarationsverfahren

- Verfahren 1 entspricht Anhang ZA.3.2 (MPCS, ohne Bemessung)
- Verfahren 2 entspricht Anhang ZA.3.3 (MPCS, mit Bemessung nach EC)
- Verfahren 3a entspricht Anhang ZA.3.4 (PPCS, ohne Bemessung)
- Verfahren 3b entspricht Anhang ZA.3.5 (MPCS, mit Bemessung nach Entwurfsvorgaben)

3. Schweißer-/Bedienerqualifikation/Schweißprozesse

Für folgende Schweißprozesse liegen gültige Prüfungen vor:

	Eintrag ins Schweiß- zertifikat EN 1090-2 EXC: 2	Eintrag ins Schweiß- zertifikat EN 1090-3 EXC:	Eintrag ins Zertifikat ISO 3834
<input checked="" type="checkbox"/> 111, Lichtbogenhandschweißen (E)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 121, Unterpulverschweißen (UP)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 131, Metall-Inertgasschweißen (MIG) <input type="checkbox"/> tMIG <input type="checkbox"/> vMIG	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> 135, Metall-Aktivgasschweißen (MAG) <input checked="" type="checkbox"/> tMAG <input type="checkbox"/> vMAG	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 136, Metall-Aktivgasschweißen (MAG) R/B <input type="checkbox"/> tMAG <input type="checkbox"/> vMAG	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 138, Metall-Aktivgasschweißen (MAG) M <input type="checkbox"/> tMAG <input type="checkbox"/> vMAG	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> 141, Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 783, Hubzündungs-Bolzenschweißen (DS)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Weitere: 311	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Im Rahmen der Erstinspektion/Überwachung wurde unter Anleitung und Aufsicht der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson Arbeitsproben/Schweißerprüfungen geschweißt und bewertet:

- Ja
- Nein

Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson ist berechtigt, für ihren Bereich Schweißer und Bediener nach DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-2, DIN EN ISO 14732 zu prüfen (Bemerkung im Schweißzertifikat):

- Ja (Ja, Schweißerprüfungen Ja, Bedienerprüfungen)
- Nein

4. Prüfverfahren

Für folgende Prüfverfahren liegen Qualifikationen entsprechend DIN EN ISO 9712 vor:

- VT, Sichtprüfung *Stufe 2*
- PT, Eindringprüfung
- MT, Magnetpulverprüfung
- RT, Durchstrahlungsprüfung
- UT, Ultraschallprüfung
- Weitere:

Das Prüfpersonal für visuelle Prüfungen wurde entsprechend geschult und unterwiesen:

- Ja
- Nein

5. Verfahrensqualifikation(en) Schweißen

Für folgende Werkstoffe liegen Verfahrensqualifikationen vor:

Werkstoffgruppe	Bsp. Werkstoffe	ISO 15610	ISO 15612 ISO 15613 ISO 15614	Bemerkungen	Eintrag ins Schweißzertifikat EN 1090	Eintrag ins Zertifikat ISO 3834
1.1	S235, S275	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1.2	S355		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3	S460N		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4	S355J2W		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.1	S460M		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2	S550MC		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.1	S460QL, S690QL		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.1	1.4301, 1.4571	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Z-30.3-6	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8.2	1.4529, 1.4569		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.1	1.4462		<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
22	AlMg3		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
23	AlMgSi0,5; AlMgSi1; AlZn4,5Mg1		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<i>9;5</i>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

6. Sonstige Verfahrensqualifikationen

Die vorhandenen Nachweise über Verfahrensqualifizierungen lagen vor und wurden eingesehen (siehe auch WPK-Checkliste).

- Thermisches Trennen
- Stanzen/Lochen/Scheren
- Flammrichten
- Mechanische Verbindungen
- Sonstige:

7. Prozesse nach EN 1090 -4 / -5

Die vorhandenen Nachweise über Verfahrensqualifizierungen lagen vor und wurden eingesehen (siehe auch ergänzende WPK-Checkliste EN 1090 -4 / -5).

- Ja
 Nein

nicht zutreffend

Bemerkungen:

8. Konformitätsnachweise für die verwendeten Bauprodukte

- liegen vor
 liegen nicht oder nicht vollständig vor

9. Betriebliche Einrichtungen

Anhand der vorgelegten Unterlagen sowie bei der Betriebsbesichtigung wurde festgestellt, dass ausreichende Produktionsflächen und geeignete Fertigungseinrichtungen für Vorbereitung, Prozessausführung, Prüfung und Transport vorhanden sind, um die Produktkonformität zu erzielen.

- Ja
 Nein

Die Einrichtungen werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in ordnungsgemäßem Zustand gehalten. Die Nachweise liegen vor.

- Ja
 Nein

Die Kalibrierung und Validierung der Mess-, Überwachungs- und Prüfgeräte ist geregelt. Entsprechende Protokolle und Kennzeichnungen liegen vor.

- Ja
 Nein

10. Einsichtnahme in objektive Nachweise/Dokumente des Herstellers

- siehe WPK-Checkliste
 siehe Kopie des Dokumentenverzeichnisses des Herstellers
 siehe Liste der eingesehen objektiven Nachweise

**11. Nichtkonformitäten (NC - Erledigung vor Erteilung des Zertifikates erforderlich),
Hinweise (H – verbindlich: Erledigung bis zum nächsten Audit oder zum festgelegten Termin),
Empfehlungen (E – unverbindlich: mögliches Verbesserungspotential)**

Nachfolgend sind die beim Audit festgestellten Abweichungen aufgeführt, die vor Ausstellung des Zertifikates zu erfüllen.

Lfd. Nr.	Beschreibung der Nichtkonformität (NC)	Bemerkungen	Termin	Erledigungsvermerk, Auditor	Name, Datum
NC1	- keine -	<input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/> sN			
NC2		<input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/> sN			
NC3		<input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/> sN			
NC4		<input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/> sN			
NC5		<input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/> sN			

(NA = Nachaudit; sN = schriftlicher Nachweis)

Nachfolgend sind die Hinweise und Empfehlungen aufgeführt. Die Umsetzung der Hinweise wird während des nächsten Audits überprüft.

Lfd. Nr.	H/E	Beschreibung Hinweis (H) bzw. Empfehlung (E)
1	<input type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> E	- keine -
2	<input type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> E	
3	<input type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> E	
4	<input type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> E	
5	<input type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> E	

12. Verantwortliches Personal

Leiter der werkseigenen Produktionskontrolle:

Titel, Name, Vorname

Dipl.-Ing. Wulka ^W; Eike; 2.1.60

Stellvertreter WPK:

Titel, Name, Vorname

∴

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:

Titel, Name, Vorname, Geb.-Datum, Qualifikation

Dipl.-Ing. (FH) Wilhelm, Dirk; 23.3.52 (SFI)

Vertreter SAP:

Titel, Name, Vorname, Geb.-Datum, Qualifikation

Hofmann, Matthias; 2.2.63 (EWS)
Zoch, Sebastian; 19.11.76 (IWS)

13. Sonstige Bemerkungen

∴

14. Anwendungsbereich ISO 3834 (nur bei Kombiaudit EN 1090-1/ISO 3834):

- keine Änderung d. Anwendungsbereiches
- grundwerkstoffe : 1.1; 5; 8.1; 9; 10.1 aktualisieren.
- Verfahren bleiben gleich.

15. Bemerkungen:

∴ Bitte die Rechnung auch per mail an: Wulka ^W@EAN-online.de

Hinweise aus dem vorangegangenen Audit umgesetzt?

ja

teilweise erfüllt

nein

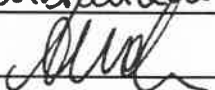


nicht zutreffend

Auditergebnis


Auf Grundlage des durchgeführten Audits wird von dem/den Auditor(en) bestätigt, dass die Anforderungen nach EN 1090-1 und EN 1090-2 bzw. -3 in der angegebenen Ausführungsklasse bzw. nach ISO 3834 in dem angegebenen Teil der Norm (bei Kombi-audits EN 1090-1/ISO 3834):

EN 1090	ISO 3834	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	erfüllt sind
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	nicht erfüllt sind – Korrekturmaßnahmen zu den festgestellten Abweichungen sind nachzuweisen
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	nicht erfüllt sind – Nachaudit erforderlich

Bemerkungen	
Nächstes Audit: 4.11.2023	<input checked="" type="checkbox"/> lfd. Überwachung (EN 1090) <input checked="" type="checkbox"/> Rezertifizierung (ISO 3834)

Ort/Datum:	Nunbrandenburg ; 4.11.2020
Auditor(en) (Unterschrift):	
Zur Kenntnis genommen	
WPK-Verantwortlicher (Unterschrift):	Herr Wilkan 
vSAP (Unterschrift):	Herr Wilhelm 

Ausstellung des(r) Zertifikate(s):

<input checked="" type="checkbox"/> EN 1090-1 in Verbindung mit: <input checked="" type="checkbox"/> EN 1090-2 <input type="checkbox"/> EN 1090-3 <input type="checkbox"/> EN 1090-4 <input type="checkbox"/> EN 1090-5	wird empfohlen
<input checked="" type="checkbox"/> ISO 3834 <input checked="" type="checkbox"/> -2 <input type="checkbox"/> -3 <input type="checkbox"/> -4	wird empfohlen
Schweißzertifikat <input checked="" type="checkbox"/> EN 1090-2 <input type="checkbox"/> EN 1090-3	wird empfohlen Ausstellung erfolgt durch SLV MV GmbH
Datum:	4.11.2020
Auditor (Name und Unterschrift):	Anders 

Zertifizierungsstelle keine Abweichungen Abweichungen erledigt Zertifizierung erteilt / Zertifikat ausgestellt / OLR Nächster Überwachungstermin: Zertifikat nicht erteilt, Begründung:

Datum, Unterschrift (Leiter der Z-Stelle)

Schweißzertifikat

GSIMV-EN1090-2.00115.2014.004

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

Hersteller	Energieanlagen Nord GmbH Gerstenstraße 7 17034 Neubrandenburg DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	111 (manuell), 135 (teilmechanisch), 141 (manuell)
Werkstoffgruppe	1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2 (2018), Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. (FH) Dirk Wilhelm, SFI geb. am: 23.03.1952
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Matthias Hofmann, EWS geb. am: 02.02.1969 Sebastian Zoch, IWS geb. am: 19.11.1976
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	10.09.2014
Gültigkeitsdauer	04.11.2023
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Rostock, 05.11.2020
Anders/BA



Dipl.-Ing. Anders
Leiter der Prüfstelle

Zertifikatsnummer: GSIMV-EN1090-2.00115.2014.004

Bemerkungen:

Bei der Verarbeitung von Werkstoffen der Werkstoffgruppe 8 müssen die Anforderungen des Z-30.3-6 des DIBt eingehalten werden.

Die stellv. SAP's sind zugelassen für die Beaufsichtigung von Schweißarbeiten gem. Tab. 14 und 15 der DIN EN 1090-2.



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.

Rückantwort an:

DVS ZERT GmbH
Geschäftsstelle Halle (Saale)
Frau Karina Schmidt
Köthener Str. 33a
06118 Halle
Deutschland

Per
Fax: +49 345 5250 3410 oder
E-Mail: karina.schmidt@dvs-zert.de

Fragebogen zur Kundenzufriedenheit im Audit

Sehr geehrter Herr Wilhelm, sehr geehrter Herr Wulkan,

für die weitere Optimierung unserer Arbeit sind wir auf Ihre Rückmeldung angewiesen.

Wir bitten Sie daher, sich 5 Minuten Zeit zu nehmen,
um die nachfolgenden Fragen zu beantworten.
Bitte nutzen Sie hierfür das Schulnoten-System:

Note 1: sehr gut – Note 5: mangelhaft

Über weitere Hinweise und Kommentare von Ihnen freuen wir uns.

Für Ihre Mitarbeit bedanken wir uns ganz herzlich!

Mit freundlichen Grüßen

DVS ZERT GmbH
Geschäftsstelle Halle (Saale)
Köthener Str. 33a
06118 Halle
Deutschland

Unternehmen: *Energieanlagen Nord GmbH, Gerstenstraße 7, 17034 Neubrandenburg*
 Kundennummer.: *5005136*
 Auditor: *Herr Dipl.-Ing. Anders (SLV Mecklenburg-Vorpommern)*
 Auditdatum: *04.11.2020*

Bitte bewerten Sie uns!	1	2	3	4	5
Wie bewerten Sie die fachliche Kompetenz des Auditors?					
Wie beurteilen Sie Auftreten und Kommunikation des Auditors?					
Wie schätzen Sie den Nutzen der Auditierung für Ihr Unternehmen ein?					
Wie beurteilen Sie die Tipps und Hinweise zur Verbesserung Ihres QMS aus Audit und Bericht?					
Wie beurteilen Sie die Auftragsabwicklung durch DVS ZERT?					
Wie bewerten Sie die Betreuung durch DVS ZERT?					

Welche konkreten Vorteile der Zertifizierung können Sie benennen:

Gibt es darüber hinaus noch Kritik und Anmerkungen, die Sie gerne an uns richten wollen:

Wünschen Sie eine unverbindliche Information bzgl. weiterer Zertifizierungen, dann tragen Sie bitte hier Ihren Namen und Ihre E-Mail-Adresse ein:

vielen Dank!

Ich bin damit einverstanden, dass mein Text zur Veröffentlichung auf der Homepage der DVS ZERT GmbH verwendet werden kann.

Rückantwort an:
 DVS ZERT GmbH
 Frau Karina Schmidt
 Geschäftsstelle Halle (Saale)
 Köthener Str. 33a
 06118 Halle
 Deutschland

Per
 Fax: +49 345 5250 3410 oder
 E-Mail: karina.schmidt@dvs-zert.de