



INTERNATIONAL INSTITUTE OF WELDING



Having met the Education and Training requirements of IIW Guideline 'International Welding Specialist' and by examination having satisfied the requirements of the Examination Board of the IIW Authorised National Body

Name: **Konrad Zurek**

Date of birth: 1982-09-14

is hereby awarded the diploma of

INTERNATIONAL WELDING SPECIALIST

Date: 2010-05-10



Diploma No.: D-SL-01558-1170S-100510-037910/ IIW

Dipl.-Ing. (FH) A. Tepper

Dipl.-Ing. (FH) R. Falkenberg

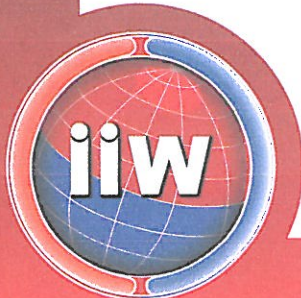
DVS®-Examination Board
The Chairman
(Stamp, name, signature)

DVS®-Welding School
The Head
(Stamp, name, signature)



DVS[®]
PERSZERT
IIW Authorised National Body
for Germany

This diploma is subject to the rules concerning its use and misuse
See overleaf



Bescheinigung Confirmation

Nr.: D-SL-01558-1170S-100510-037756
No.:
Vor- und Zuname: **Konrad Zurek**
First and surname:
Geburtsdatum: 14. September 1982
Date of birth:
Geburtsort: Dresden
Place of birth:

besuchte vom 15. März 2010 bis zum 10. Mai 2010 den DVS®-IIW-Lehrgang
has participated from 2010-03-15 until 2010-05-10 in the DVS®-IIW course

DVS® - IIW Schweißfachmann

DVS® - IIW Welding Specialist

Die Fortbildung erfolgte nach Richtlinie DVS®-IIW 1170 "DVS®-IIW Schweißaufsichtspersonen".

The training has been carried out according to Guideline DVS®-IIW 1170.

Tag der Ausgabe: 10. Mai 2010
Date of issue:

Bemerkungen:
Remarks:



DVS®-Bildungseinrichtung
Der Leiter
DVS®-Welding School
The Head

Dipl.-Ing. (FH) R. Falkenberg
(Stempel, Name, Unterschrift)
(Stamp, name, signature)

Anlage zum

Zertifikat

Zertifikat-Nr.: 2015/03

Umfang des Nachweises

Anwendungsbereich Ausrüstungen und Komponenten für den Rohrleitungs-,
Anlagen-, Maschinen- und Stahlbau

Schweißprozesse 135, 141 nach DIN EN ISO 4063

Grundwerkstoffe Werkstoffgruppen 1, 8 und 23 nach CR ISO 15608

Schweißaufsichtsperson Zurek, Konrad, geb. 14.09.1982, IWS
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Beruf)

Vertreter
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Beruf)

Bemerkungen
(Einschränkungen/Erweiterungen)

Die Abläufe und Zuständigkeiten sind entsprechend DIN EN ISO 3834-3 durch betriebliche Festlegungen geregelt.
Die Schweißaufsichtsperson ist an die Aufgaben der DIN EN ISO 14731 gebunden.
Bauartprüfungen und darüber hinaus gehende Forderungen der geregelten Bereiche werden davon nicht berührt.

Großenhain, den 03.02.2015



Stempel

Unterschrift



Zertifikat

Es wird hiermit bescheinigt, dass das Unternehmen

Schweißdienstleistung Zurek
Inh. Konrad Zurek
OT Naunhof

Siedlungsweg 14
01561 Ebersbach

für den Anwendungsbereich

Stahl-, Metall- und Anlagenbau

ein Qualitätssicherungssystem eingeführt hat und anwendet. Durch ein Audit wurde der Nachweis erbracht, daß dieses Qualitätssicherungssystem die Anforderung der Norm

DIN EN ISO 3834-3

erfüllt.

Zertifikat-Registrier-Nr.: 2015/03

1. Ausfertigung

Zertifikat gültig bis: 31.01.2018

Großenhain, den 03.02.2015



Stempel

SL-Leiter

Unterschriften

Auditor



ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2370-CPR-1090-1.00072.HWKDD.2014.004

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

hergestellt durch oder für

Hersteller **Schweißfachbetrieb Zurek GmbH**

**Friedrich-Ludwig-Jahn-Allee 6
01471 Radeburg
Deutschland**

Herstellwerk
Produktionsstätte des Herstellers

Schweißfachbetrieb Zurek GmbH
Friedrich-Ludwig-Jahn-Allee 6
01471 Radeburg
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 01.02.2015

Nächstes Überwachungsaudit 31.01.2024

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 Dresden, 02.03.2021
Kuske




Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Streiber
Vertreter des Leiters der
Zertifizierungsstelle



Schweißzertifikat

HWKDD-EN1090-2.00065.2014.004

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

Hersteller	Schweißfachbetrieb Zurek GmbH Friedrich-Ludwig-Jahn-Allee 6 01471 Radeburg DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungs-klasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 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>	Konrad Zurek, IWS geb. am: 14.09.1982
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	01.02.2015
Gültigkeitsdauer	31.01.2024
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Dresden, 02.03.2021
Kuske/LK




Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Streiber
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
2370-CPR-1090-1.00250.HWKDD.2017.004

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 Aluminiumtragwerke bis EXC1 nach EN 1090-3**

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

hergestellt durch oder für

Hersteller **Schweißfachbetrieb Zurek GmbH**

**Friedrich-Ludwig-Jahn-Allee 6
01417 Radeburg
Deutschland**

Herstellwerk
Produktionsstätte des Herstellers

Schweißfachbetrieb Zurek GmbH
Friedrich-Ludwig-Jahn-Allee 6
01417 Radeburg
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 werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Datum der Erstausstellung 01.02.2017

Nächstes Überwachungsaudit 31.01.2024

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 Dresden, 02.03.2021
Kuske




Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Streiber
Vertreter des Leiters der
Zertifizierungsstelle

Schweißzertifikat

HWKDD-EN1090-3.00006.2017.004

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller	Schweißfachbetrieb Zurek GmbH Friedrich-Ludwig-Jahn-Allee 6 01471 Radeburg DEUTSCHLAND
Schweißbetrieb	Schweißfachbetrieb Zurek GmbH, Friedrich-Ludwig-Jahn-Allee 6, 01471 Radeburg, DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-3:2019
Ausführungs-klasse	EXC1 nach EN 1090-3
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	22, 23.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3 (2019), Tabelle 1 und 2
Schweißverantwortlicher <small>(Titel, Vorname, Name)</small>	Konrad Zurek, IWS geb. am: 14.09.1982
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	01.02.2017
Gültigkeitsdauer	31.01.2024
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Dresden, 02.03.2020
Kuske/LK


Dirk-Wirtsch.-Ing. (FH) Streiber
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle