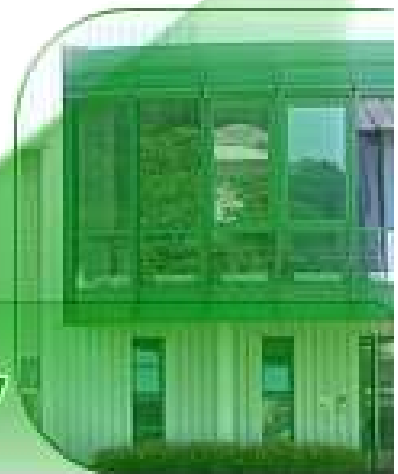
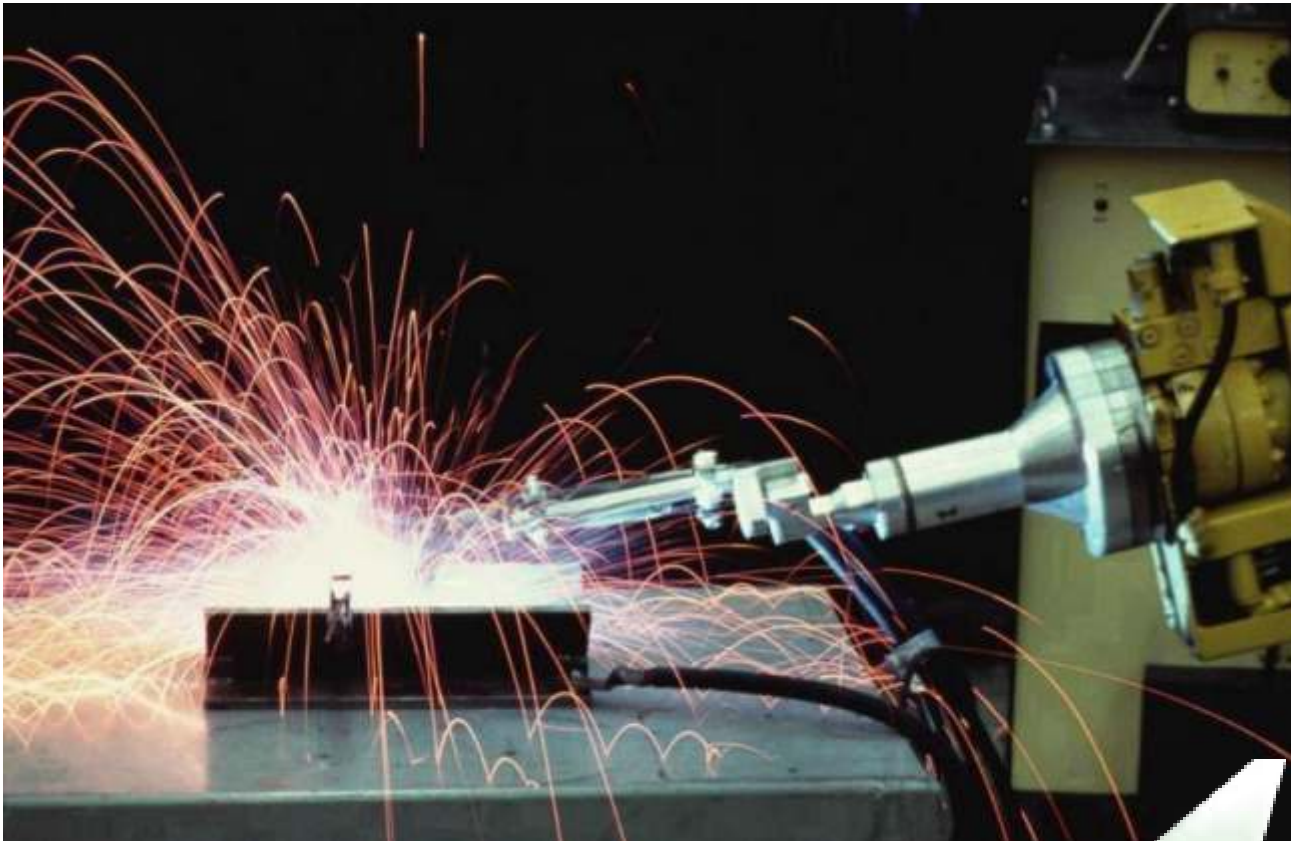


COMES Welding Technology

A combination of Quality and Experience



Maschinen- und Apparatebau

Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH
Seiferstraße 16
D - 54293 Trier - Ehrang
Telefon: +49 651 9677 - 0
Telefax: +49 651 9677 - 200
E-Mail: info@comes-trier.de





COMES Welding Technology

A combination of Quality and Experience

COMES Maschinen-und Apparatebau (Machine and Apparatus Construction) GmbH is an accredited and specialist firm in the welding of fine grain structural steels and offers an extensive product range of the best quality.

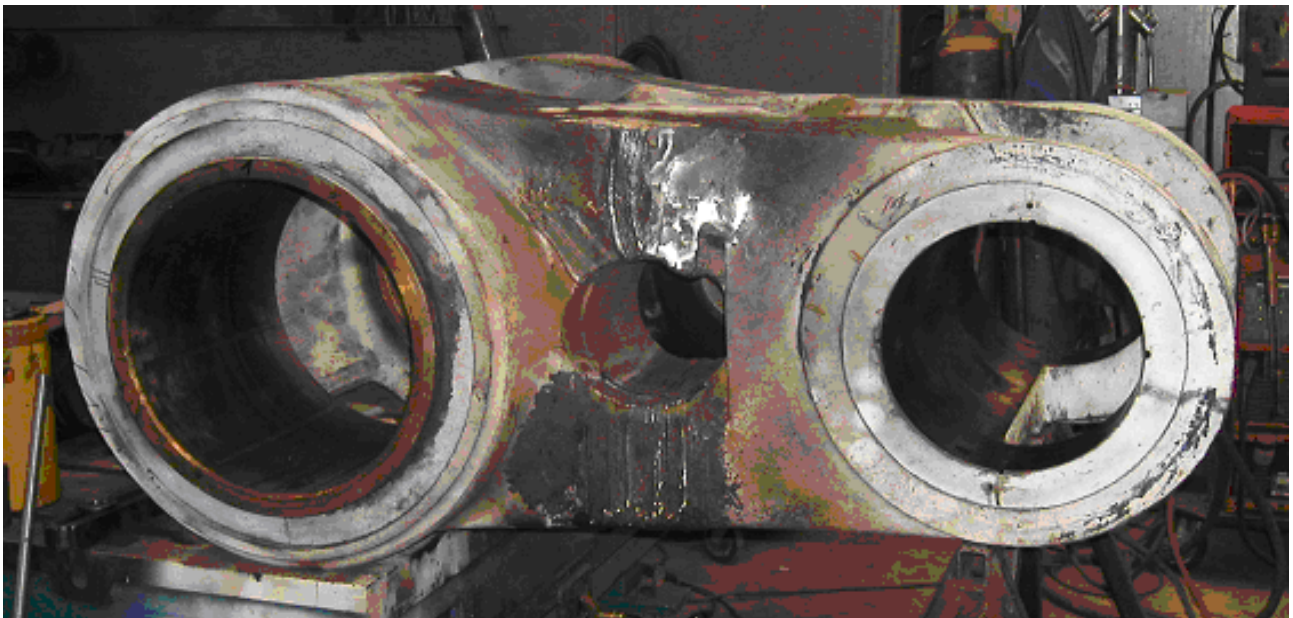


All welding works are carried out subject to DIN EN ISO 3834 - 2 following DIN/EN 9001/2000 standards . COMES' built-up welding is identified by the high level of durability and applied load reserve. Built-up and repair weldings by COMES are totally stable and wear-resistant. Welding works by COMES are joints, which will convince you.



Our welding technologists have a solution ready for every situation. Custom-tailored and enhanced on a constant basis, our welding technology has proven its own worth in the field.

The knowledge of the employees, together with the high standard of machinery, and the complimenting Business Park, is the company's base for innovation.





An Overview of Welding Applications

COMES Maschinen- und Apparatebau GmbH, offers besides standard welding under the umbrella of 'Welding Technology' also the following products and services:

- ! Built-up welding
- ! Repair Welding
- ! Special Welding

For the welding of machine parts, right from gear boxes, gear wheels, as well as various tools, valve housings and fittings to steel casting - we have the machinery and highly qualified specialists to ensure that the demands and challenge given by our customers are dealt with accordingly and appropriately.



Built-up (Material deposition) Welding

By the high demand and the increase in manufacture and production – bringing additional stress on machine parts – the life of machines becomes more important.

As a result of material fatigue, more and more components are being strengthened and refined by built-up welding, with the result that the life of the components gets longer than expected.



Axial Ring Roller
Material 56 NiCrMo V



Forging saddle
Material 56 NiCrMo V



Reinforced Worm Shaft



Broken shaft D=450mm
34 CRNiMo 6

Built-up Welding

Special alloys can be carried out in our factories in Trier for parts up to 200 tons . If necessary this can also be done on site .

Few examples are:

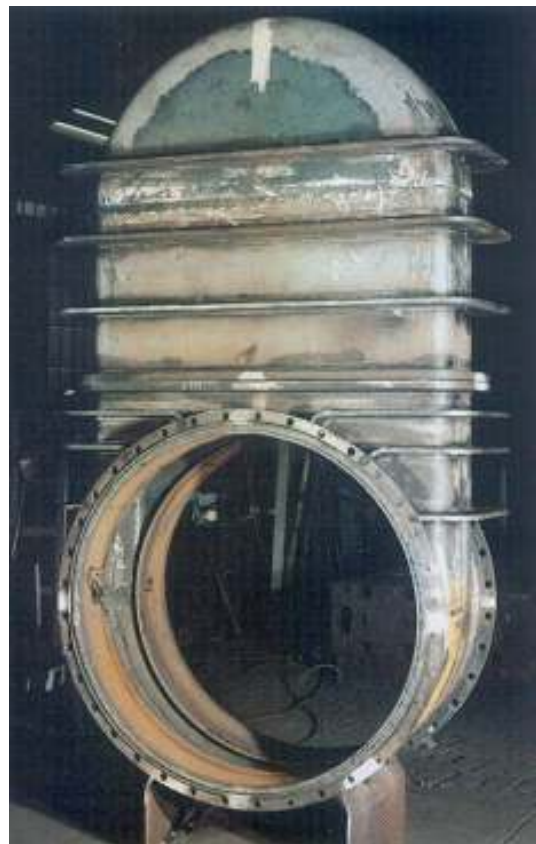
- Forging Hammers
- Sealing surfaces for valve housings and armatures
- Machined built-up welding of hard coatings on all types of components, new or used.

The most common base materials used are:

C 22	18 NiCrMo 14-6
C 25	34 NiCrMoV 11-5
CK 45	17 CrMoV 5.11
20 Mn 5	56 NiCrMoV 7
42 CrMo 4	



Roll Barrel
Material 18 NiCrMo 14 6
Hard Coating built-up welding
56 - 58 HRc



Valve Housing
Built-up welding of sealing surface

Built-up Welding of a highly stressed component for a forging press, pressing force 12000t

Weld buildup as SUBMERGED - arc - welding

Weld buildup

- 1 Buffer layer
- 3 Layers hardwelding

Material: 1.2714

Processing of the workpiece after welding and regulated cooling.



weld seam width: 60mm
workpiece weight: 42t

Repair Weldings

By the high demand and the increase in manufacture and production – bringing additional stress on machine parts – the life of machines becomes more important.

This is also applicable for the maintenance, where the breakdown of machine parts occur earlier than the expected service life (premature failure).

In case of a machine or component break down, top priority must be given for the immediate and expert repair to avoid a bigger loss of production and resultant extensive costs.



Broken Shaft
Diameter 450mm



Repaired Schaft

Repair Welding

can be carried out in our factories or on site .

We do benefit from our long years of experience in production and repair of welded components (also of cast steel components) in the heavy engineering field.

Few examples :

- Press frames
- Roller frameworks
- Gear boxes
- Ram hammers
- Shafts and pins
- Turbine shafts and gears

as well as reshaping of

- Dies
- Rollers
- Continuous casting rolls
- Crane wheels and other wear and tear components

For example base materials to be worked on are:

GS 52-3	GS 17CrMo 5-5
GS 20Mn5	GS 22Mo4
42CrMo4	GS 22MnNi
17CrMoV5.11	30 CrNiMo 8



Roller Body cracking and flaking



Reshaped Roller Body

Welding of highly stressed operating equipment - „Lifting devices“

The welding process will be monitored by our welding engineers

The welding engineer dimensioned the weld seam. The welding procedure and the welding processing sequence will be documented in a welding sequence plan and a check list according DIN EN ISO 15609-1.

Weld seam test

- MT - Testing according to DIN EN ISO 17683
- Reliability limits according to DIN EN ISO 23278
- assessment group B according to ISO 5817



Machining operation of a hoak, load capacity 200t



Welding with regulated pre-heating using heating mats according to DIN EN 1011-2 and subsequently heat treatment directly from the welding heat.

Achieving and measuring of operating temperatures

There are different ways to achieve a higher operating temperature. Electrical heating mats are often the best way because of the equal heating process of the area.

The operating temperature will be controlled by calibrated measurement cables.

The heat treatment according to DIN EN ISO 17663, temperature measurement according to DIN ISO 13916 and logging has to be accomplished by trained knowledgeable and experienced personnel.



Heating Devices with 12 temperature control circuits
Equipment performance: 84KVA / unit



Workpiece before the welding process
GS 25 CRNiMo 4



Preparation of the equipment



Fix the heating mats



Facilitating of welding using Rhönrad



Workpiece after welding process



Welded coupling part from 25CrMo4

Welding Process

Welding Process 121

- Submerged Arc Welding with either single or twin wire technology

Welding Process 136

- MAG – welding with cored wire electrode
- OPEN-ARC – welding with either single or twin wire technology (OPEN-ARC = cored wire without inert gas)

Welding Process 135

- MAG – welding with solid wire electrode

Welding Process 111

- Conventional E – hand welding with welding rod

Welding Process 141

- WIG – Tungsten Inert gas welding

Welding Process 131

- Mig – Metal Inert gas welding

With 'know how', experience, quality and reliability, COMES has grown in the last decades and will continue to meet the customers' stringent and high demands.





Manufacturer's Qualifications

DIN 18800 Teil 7 Abs. 6.2

DIN 15018 „Krane“

DIN EN 13155 „Lose Lastaufnahmemittel“

DIN EN 3834 Teil 2

Recognised manufacturer certified in compliance with Pressure Equipment

Directive 97/23/EC, in conjunction with AD 2000-HP 0

Pressure Equipment Directive 97/23/EC in collaboration with GTÜ

Specialists for § 19 I WHG

Qualified Welding Process

DIN EN ISO 15614-1

Procedure Testing for

S 690 QL Steelplate

S 890 QL Steelplate

S 960 QL Steelplate

StE 770 Pipe

S 355 J2+N Steelplate

S 355 J2H rigid frame slab DIN 18808

GS - 25CrNiMo 4

21 CrMo10

Welders with welder qualifications in accordance with DIN EN - 287 -1 and machine operator qualifications in accordance with DIN EN 1418 for:

Welding process 111

normal and high grade construction steel

Welding process 135

fine grain structural steel

Welding process 135

normal and high grade construction steel

Welding process 136

heat treated steel/heat resisting steel

Welding process 141

high grade steel

Welding process 121



Ultrasonic testing of a stamping ring



Magnetic powder testing of a stamping ring



Non-Destructive Testing

DIN EN 12062 - „ZfP of welded joints“

Certified Testers (in house)

EN 473 - Qualification and certification of employees

Visual examination

Dye penetration test

Magnetic powder test

Ultrasonic test

Our external auditors

SGS TÜV GmbH

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

TÜV Rheinland Holding Aktiengesellschaft

GTÜ Gesellschaft für Technische Überwachung mbH

GSI Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH

SLV Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Saarbrücken

Member of

DVS Deutscher Verband für Schweißtechnik



NAM im DIN Normenausschuss Maschinenbau
im Deutschen Institut für Normung e. V.



Lenkungsausschuss (LA) „CEN/TC 147-ISO/TC 96 - Krane“ im NAM





Certificate AD HP 0

Zertifikat

GL

Zertifikat Nr.: WF 1110107-1 HH

Überprüfung einer Fertigungsstätte für Druckgeräte nach AD 2000-Merkblatt HP 0

Hiermit wird bescheinigt, dass die Firma

Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH

Seifertstraße 16
54293 Trier-Ehrang
Deutschland

den Nachweis über die Erfüllung der schweißtechnischen Standard-Qualitätsanforderungen nach

AD 2000-Merkblatt HP 0

erbracht hat.

Die Voraussetzungen für eine sachgemäße Fertigung entsprechend dem vorgenannten AD 2000 Merkblatt sind gegeben.

Insbesondere verfügt das Werk über:

- Fertigungs- und Schweißeinrichtungen
- Schweiß- und Schweißaufsichtspersonal
- Prüfeinrichtungen
- Prüf- und Prüfaufsichtspersonal

in dem in dem Prüfbericht aufgeführten Umfang.

Bemerkungen: Diese Zulassung gilt für die Werkstoffe und Schweißprozesse, für die gültige Verfahrensprüfungen nach AD 2000-Merkblatt HP 2/1 vorliegen. Gegebenfalls fehlende Qualifikationen müssen vor Fertigungsbeginn nachgewiesen werden.

Hamburg, 2011-03-28 Zulassung ist gültig bis 2014-03-31

Germanischer Lloyd

Ludger Hachmöller Hans-Joachim Vogt

Vorsitzender des Aufsichtsrats: Dr. Wolfgang Polner • Vorstand: Erik van der Noordew (Vorsitzender) • Dr. Joachim Segatz • Petka Paasivaara
Germanischer Lloyd SE, Sitz Hamburg, HRB 115442
Geschäftsland und Erfüllungsort ist Hamburg. Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Germanischer Lloyd in ihrer jeweils neuesten Fassung.
Es gilt deutsches Recht.

Not updated. Valid version on the website: www.comes-trier.de



Special Welder's Certificate according to DIN 18800 - 7 • Seiferstraße 16

Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Saarbrücken



Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7:2008-11
Klasse E

Dem Unternehmen **Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH**
wird für den Schweißbetrieb in **54293 Trier, Seiferstr. 16**

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke **DIN 18800-7
DIN 4112, DIN 4132, DIN 15018**

Schweißprozesse
(Ordnungsnummer nach
DIN EN ISO 4063) **E (111), t-MAG (135, 136), m-WIG (141), UP (121)**

Grundwerkstoffe **S235, S355, S420,
S690, S890, S960 gemäß Verfahrensprüfung,
CrMo-Stähle Werkstoffgruppe 5 nach CEN ISO/TR 15608,
Nichtrostende austenit. Stähle nach gültigem Zulassungsbescheid DIBt.**
Erweiterungen/Einschränkungen **keine**

Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) **Dipl.-Ing. Harborth, Holger, geb. am 20.07.1963, EWE**

Vertreter
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) **Scherbenok, Sergej, geb. am 26.11.1966, EWE
Steinmetz, Stefan, geb. am 10.12.1965, SFM**

Bemerkungen **siehe Rückseite**

Gültigkeitszeitraum **vom 19.09.2010 bis 18.09.2013**

Bescheinigungs-Nr. **100/10**

ausgestellt am **09. September 2010
Dipl.-Ing. Stiefel**

Leiter der Prüfstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite



SLV Saarbrücken, Nr. der GSI mbH
Heinrichstraße 25, 66111 Saarbrücken

Tel.: +49 (0)631 588 25 - 0
Fax: +49 (0)631 588 22 - 23

E-Mail: info@slv-saar.de
Internet: www.slv-saar.de

Niederlassungsleiter: Dr.-Ing. Helmut Hec

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH, HRB 27119 Garsweiler, Geschäftsführer: Prof. Dr.-Ing. Stefan Kretz, Aufsichtsrat: Prof. Dr.-Ing. Rainer Flegel, Vorsitz



Special Welder's Certificate according to DIN 18800 - 7 • Seiferstraße 16

Allgemeine Bestimmungen

1. Diese Bescheinigung ist vor der Ausführung von Schweißarbeiten in beglaubigter Abschrift oder Ablichtung den für die Baugenehmigung zuständigen Behörden unaufgefordert vorzulegen.
2. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.
3. Ein Ausscheiden der in dieser Bescheinigung für die Wahrnehmung der Aufgaben der Schweißaufsicht genannten Person(en) sowie Änderungen der Schweißverfahren oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Prüfstelle rechtzeitig anzuzeigen. Die anerkannte Prüfstelle kann erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Schweißbetrieb veranlassen.
4. Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb durch die anerkannte Prüfstelle vorbehalten.
5. Diese Bescheinigung kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieser Bescheinigung nicht eingehalten werden.
6. Mindestens zwei Monate vor dem Ablauf der Geltungsdauer ist bei der anerkannten Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Bemerkungen: Die Schweißaufsicht ist berechtigt, Schweißerprüfungen nach EN 287-1 in Eigenverantwortung durchzuführen und zu bewerten.

Verteiler:

1. Antragsteller
(Original)
2. Oberste Bauaufsichtsbehörde des Landes
(sofern gewünscht)
3. Zuständige EBA-Außenstelle
(nur bei RII 804)
4. z.d.A.



Special Welder's Certificate according to DIN 18800 - 7 • Montanstraße 12

Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Saarbrücken



Bescheinigung

Über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7:2008-11
Klasse E

Dem Unternehmen **Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH**
wird für den Schweißbetrieb in **54293 Trier, Montanstraße 12**

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke **DIN 18800-7
DIN 4112, DIN 4132, DIN 15018**

Schweißprozesse
(Ordnungsnummer nach
DIN EN ISO 4063) **E (111), T-MAG (135, 136), m-WIG (141), UP (121)**

Grundwerkstoffe **S235, S355, S420,
S690, S890, S960 gemäß Verfahrensprüfung,
CrMo-Stähle Werkstoffgruppe 5 nach CEN ISO/TR 15608,
Nichtrost. austenit. Stähle nach gültigem Zulassungsbescheid des DIBt.**
Erweiterungen/Einschränkungen **keine**

Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) **Dipl.-Ing. Harborth, Holger, geb. am 20.07.1963, EWE**

Vertreter
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) **Scherbenok, Sergej, geb. am 26.11.1966, EWE
Kopp, Jürgen, geb. am 07.02.1969, IWS**

Bemerkungen **siehe Rückseite**

Gültigkeitszeitraum **vom 19.09.2010 bis 18.09.2013**

Bescheinigungs-Nr. **101/10**

ausgestellt am **09. September 2010
Dipl.-Ing. Stiefel**

Leiter der Prüfstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite



SLV Saarbrücken, NL der GSI mbH
Hauptstraße 01, 66117 Saarbrücken

Tel. +49 (0)51 1 580 33 - 0
Fax. +49 (0)51 1 580 33 - 20

E-Mail: info@slv-saar.de
Internet: www.slv-saar.de

Heftausgabeperson: Dr.-Ing. Helmut Nies

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH, WEG 17719 Düsseldorf, Geschäftsführer: Prof. Dr.-Ing. Stefan Katal, Aufsichtsrat: Prof. Dr.-Ing. Helmut Niesel, Werner



Special Welder's Certificate according to DIN 18800 - 7 • Montanstraße 12

Allgemeine Bestimmungen

1. Diese Bescheinigung ist vor der Ausführung von Schweißarbeiten in beglaubigter Abschrift oder Ablichtung den für die Baugenehmigung zuständigen Behörden unaufgefordert vorzulegen.
2. Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.
3. Ein Ausscheiden der in dieser Bescheinigung für die Wahrnehmung der Aufgaben der Schweißaufsicht genannten Person(en) sowie Änderungen der Schweißverfahren oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Prüfstelle rechtzeitig anzuzeigen. Die anerkannte Prüfstelle kann erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Schweißbetrieb veranlassen.
4. Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb durch die anerkannte Prüfstelle vorbehalten.
5. Diese Bescheinigung kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieser Bescheinigung nicht eingehalten werden.
6. Mindestens zwei Monate vor dem Ablauf der Geltungsdauer ist bei der anerkannten Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Bemerkungen: Die Schweißaufsicht ist berechtigt Schweißerprüfungen nach EN 287-1 in Eigenverantwortung durchzuführen und zu bewerten.

Verteiler:

1. Antragsteller
(Original)
2. Oberste Bauaufsichtsbehörde des Landes
(sofern gemindert)
3. Zuständige EBA-Außenstelle
(nur bei RII 804)
4. z. d. A.



Seiferstraße 16 DIN EN ISO 3834 - 2:2006

ZERTIFIKAT

CERTIFICATE

DVS
Z E R T

bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen
hereby certifies that the company

Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH
Seiferstraße 16
D-54293 Trier-Ehrang

den Nachweis erbracht hat,
die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach
has furnished proof to fulfil the quality requirements for welding according to

DIN EN ISO 3834-2:2006

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang zu erfüllen.
in the extent mentioned on the reverse side.

<p>Registrier-Nr./Registration No. DE-2009-087-A gültig bis/valid until 22. November 2012 Ltd. Betriebsprüfer/Lead Assessor</p> <p style="text-align: center;"> Dipl.-Ing. Bernd Stiefel</p>	<p>Düsseldorf, 23. November 2009 Zertifizierungsstelle/Certification Body</p> <p style="text-align: center;"> Dipl.-Ing. M. Lehmann</p>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


DVS ZERT® e.V., Aachener Straße 172, D-40223 Düsseldorf, www.dvs-zert.de

Not updated. Valid version on the website: www.comes-trier.de



Seiferstraße 16 DIN EN ISO 3834 - 2:2006

Geltungsbereich zum Zertifikat: DE-2009-087-A
 Scope to the certificate: DE-2009-087-A

Anwendungsbereich: Area of Application:	Maschinen-, Apparate- und Anlagenbau für Hüttentechnik, Schmieden und allgemeiner Maschinenbau Mechanical, apparatus and plant engineering for metallurgy, forging and general mechanical engineering
Schweißprozesse: Welding Processes:	111, 121, 135, 136, 141 nach/acc. to EN ISO 4063
Grundwerkstoffe: Base Materials:	1.1, 1.2, 1.3, 2, 3, 4, 5, 8 nach DIN-Fachbericht/acc. to technical report CEN ISO/TR 15608
Verantw. Schweißaufsichtsperson: Responsible Welding Coordinator:	
Name, Vorname/ Name, First Name:	Scherbenock, Sergej
Geburtsdatum/ Date of Birth:	26.11.1966
Qualifikation/ Qualification:	EWE / European Welding Engineer
Stv. Schweißaufsichtspersonen: Deputy Welding Coordinator:	
Name, Vorname/ Name, First Name:	Harborth, Holger
Geburtsdatum/ Date of Birth:	20.07.1963
Qualifikation/ Qualification:	EWE / European Welding Engineer
	Prinz, Matthias
	10.03.1959
	EWS / European Welding Specialist
	Steinmetz, Stefan
	10.12.1965
	EWS / European Welding Specialist
Bemerkungen: Remarks:	Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlich geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise. This certificate does not replace verifications required in legal areas.



DAP-ZE-3277 00

DVS ZERT® e.V., Aachener Straße 172, D-40223 Düsseldorf, www.dvs-zert.de



Montanstraße 12 DIN EN ISO 3834 - 2:2006

ZERTIFIKAT

CERTIFICATE

DVS

Z E R T

bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen
hereby certifies that the company

Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH
Montanstraße 12
D-54293 Trier-Hafen

den Nachweis erbracht hat,
die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach
has furnished proof to fulfil the quality requirements for welding according to

DIN EN ISO 3834-2:2006

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang zu erfüllen.
in the extent mentioned on the reverse side.

Registrier-Nr./Registration No. DE-2009-087-B
gültig bis/valid until 22. November 2012
Lfd. Betriebsprüfer/Lead Assessor

Düsseldorf, 23. November 2009
Zertifizierungsstelle/Certification Body


Dipl.-Ing. Bernd Stiefel


Dipl.-Ing. M. Lehmann


DAP-ZE-3277-00

DVS ZERT® e.V., Aachener Straße 172, D-40223 Düsseldorf, www.dvs-zert.de

Not updated. Valid version on the website: www.comes-trier.de



Montanstraße 12 DIN EN ISO 3834 - 2:2006

Geltungsbereich zum Zertifikat: DE-2009-087-B

Scope to the certificate: DE-2009-087-B

Anwendungsbereich: Area of Application:	Maschinen-, Apparate- und Anlagenbau für Hüttentechnik, Schmieden und allgemeiner Maschinenbau Mechanical, apparatus and plant engineering for metallurgy, forging and general mechanical engineer- ing
Schweißprozesse: Welding Processes:	111, 121, 135, 136, 141 nach/acc. to EN ISO 4063
Grundwerkstoffe: Base Materials:	1.1, 1.2, 1.3, 2, 3, 4, 5, 8 nach DIN-Fachbericht/acc. to technical report CEN ISO/TR 15608
Verantw. Schweißaufsichtsperson: Responsible Welding Coordinator:	
Name, Vorname/Name, First Name:	Scherbenock, Sergej
Geburtsdatum/Date of Birth:	26.11.1966
Qualifikation/Qualification:	EWE / European Welding Engineer
Stv. Schweißaufsichtspersonen: Deputy Welding Coordinator:	
Name, Vorname/Name, First Name:	Harborth, Holger
Geburtsdatum/Date of Birth:	20.07.1963
Qualifikation/Qualification:	EWE / European Welding Engineer
	Prinz, Matthias
	10.03.1959
	EWS / European Welding Specialist
	Kopp, Jürgen
	07.02.1969
	EWS / European Welding Specialist
Bemerkungen: Remarks:	Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlich geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise. This certificate does not replace verifications required in legal areas.



DAP-ZE-3277.00

DVS ZERT® e.V., Aachener Straße 172, D-40223 Düsseldorf, www.dvs-zert.de



Production Plant 1: Seiferstrasse 16 • Trier - Ehrang - piece weight 50/80 tons
Production Plant 2: Montanstrasse 12 • Trier - Hafen - piece weight up to 200 tons



Responsible for Pictures and Content:

Comes Maschinen- und Apparatebau GmbH
Seiferstraße 16
D-54293 Trier - Ehrang
Tel.: +49 651 9677-0
Fax: +49 651 9677-200

Handelsregister: HRB 3771
USt.-Id. - Nr.: DE 18068254
Stand: July 2011