

Bescheinigung

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

Dem Unternehmen **Matthäus Schmid Stahlbau GmbH & Co. KG**

wird für den Schweißbetrieb in 88487 Baltringen, Hornberg 8

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

Normen/Regelwerke **DIN 18 800-7, DIN 4132, DIN 15 018
DIN 18 808, DIN Fachberichte 103 und 104**

Schweißprozesse 111 Lichtbogenhandschweißen
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
141 Wolfram-Inertgasschweißen
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring

Grundwerkstoffe S 235, S 275, S 355 nach DIN 18800-1:2008 und jeweils gültiger Bauregelliste
Nichtrostende Stähle gemäß aktueller bauaufsichtlicher Zulassung Z 30.3-6

Erweiterungen/Einschränkungen Hubzündungs-Bolzenschweißen gemäß DIN EN ISO 14 555

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) Schmid, Christian, geb. am 27.06.1968, EWE

Vertreter
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) entfällt

Bemerkungen siehe Rückseite

Die Bescheinigung erfüllt die Anforderungen an das Schweißzertifikat
im Sinne der DIN EN 1090-1, Tabelle B.1, Ausführungsklassen EXC1 bis
EXC3 nach DIN EN 1090-2.

Gültigkeitszeitraum vom 15.12.2012 bis 14.12.2015

Bescheinigungs-Nr. 1055/2

ausgestellt am 19. Dezember 2012

Leiter der Prüfstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite



SLV Fellbach
NL der GSI mbH


Dipl.-Ing. Schob

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 Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach Element 1310 liegen nicht vor.

Die Schweißaufsichtsperson wird durch den EWS, Herrn Gerhard Wenger, unterstützt.

Bei der Ausführung von Verbindungen Rundrohr an Rundrohr ist ein Zusatzprüfstück gemäß DIN 18 808 erforderlich.

Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfung für den Schweißprozess 783 sind in der Fertigung einzuhalten und durch regelmäßige Arbeitsprüfungen nach DIN EN ISO 14 555 zu belegen.

Verteiler:

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