

Bescheinigung

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

Dem Unternehmen Röger GmbH Stahl- und Metallbau
wird für den Betrieb in 35683 Dillenburg, Kasseler Straße

bescheinigt, dass er geeignet ist, Schweißarbeiten im folgenden Anwendungsbereich auszuführen:

Anzuwendende Normen/
Regelwerke:

DIN 18800-7
DIN FB 103, DIN 18809
DIN 4132

Schweißprozesse:

111, Lichtbogenhandschweißen (E)
121, Unterpulverschweißen (UP)
135, Metall-Aktivgasschweißen (tMAG)
783, Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring

Grundwerkstoffe:

S235, S275, S355 nach DIN EN 10025-2
entsprechend gültiger Bauregelliste

Einschränkungen, Erweiterungen:

Erweiterung auf Straßenbrücken gilt für Verkehrszeichenträger,
Geländer und vergleichbare Konstruktionen

Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson:
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Röger, Bernd, 09.01.1942, Ing. (grad.), SFI

Vertreter:
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

- - -

Bemerkungen:

Der Schweißfachingenieur wird unterstützt von:
Kretz, Torsten, 17.02.1965, SFM

Bescheinigung Nr.:

2085

Gültigkeitszeitraum:


20.09.2009 bis 19.09.2012

ausgestellt am:

30. Oktober 2009
Loudovici/ky



Schweißtechnische
Lehr- und Versuchsanstalt
Mannheim GmbH
Leiter der Prüfstelle



Dipl.-Ing. (FH) G. Krämer, IWE

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 des Schweißverfahrens oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der benannten Stelle rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Betrieb veranlasst.
4. Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb durch die benannte Stelle vorbehalten.
5. Diese Bescheinigung kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, insbesondere wenn sich die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt wurde, geändert haben oder wenn die Bestimmungen dieser Bescheinigung nicht eingehalten werden.
6. Mindestens zwei Monate vor dem Ablauf der Geltungsdauer ist bei der benannten Stelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Bemerkungen: Grundlage für das Bolzenschweißen mit Hubzündung ist die Eignungsprüfung Nr. 3.3888 der SLV Mannheim GmbH vom 09.12.1997 und die fertigungsbegleitenden Arbeitsproben entsprechend den Festlegungen in der DIN EN 14555.

Grundlage für das Unterpulverschweißen ist die Verfahrensprüfung Nr. 2.3586 der SLV Mannheim GmbH vom 16.11.2000.

Unterpulverschweißen nur für Stumpfnähte mit verbleibender metallischer Schweißbadsicherung.

Die vorliegende Bescheinigung ersetzt die Bescheinigung vom 15.09.2006.

Verteiler:

1. Antragsteller (Original)
2. Oberste Bauaufsichtsbehörde des Landes
3. z. d. A.