

B e s c h e i n i g u n g

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

Klasse E

Dem Unternehmen	ZEKON Sp. z o.o.
wird für den Betrieb in	PL - 41-700 Ruda Slaska, ul. Zajecza 29
bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich auszuführen:	
Normen/Regelwerke	DIN 18800-7 DIN V 4131 DIN 4132 DIN V 4133
Schweißprozesse	111, Lichtbogenhandschweißen (E) 121, Unterpulverschweißen mit Drahtelektrode (UP) 135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (tMAG) 135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (vMAG) 141, Wolfram-Inertgas-Schweißen (WIG)
Grundwerkstoffe	S235, S275, S355, S460 nach DIN 18800-1:2008-11 und der jeweils gültigen Bauregelliste S690 nach DIN EN 10025-6 Nichtrostende Stähle nach dem jeweils gültigen Zulassungsbescheid des DIBt
Einschränkungen/Erweiterungen	Nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571) gemäß Z-30.3-6, Pkt. 4.6.2 und 4.7.1.
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Name, Vorname, Geburtsdatum Qualifikation)	Brzeczek, Sylwester , geb. 18.09.1970, IWE
Vertreter (Name, Vorname, Geburtsdatum Qualifikation)	-
Bemerkungen	siehe Rückseite
Gültigkeitszeitraum	vom 01.07.2011 bis 30.06.2014
Bescheinigungs-Nr.	GSIHal/18800/E/770/1/09
ausgestellt am	25.07.2011
Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite	

SLV Halle GmbH




Leiter der Prüfstelle
(Gurschke)

Bescheinigungs-Nr.: GSIHal/18800/E/770/1/09

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 Änderung der Schweißverfahren oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Stelle rechtzeitig anzuzeigen. Die anerkannte Stelle kann erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Betrieb veranlassen.
4. Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb durch die anerkannte Stelle 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 Ablauf der Geltungsdauer ist bei der anerkannten Stelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Fortsetzung Schweißprozesse

- 783, Bolzenschweißen mit Hubzündung (BH)

Bemerkungen

Die Bescheinigung erfüllt die Anforderungen an das Schweißzertifikat im Sinne der DIN EN 1090-1, Tabelle B.1, Ausführungsklassen bis EXC4 nach DIN EN 1090-2.

Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfung für die Schweißprozesse 121, v135 und für die Verarbeitung von S460 und S690 sind in der Fertigung einzuhalten und durch jährliche Arbeitsproben nach DVS 1702 zu belegen.

Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfung für den Schweißprozess 783 sind in der Fertigung einzuhalten und durch jährliche Arbeitsproben nach DIN EN ISO 14555 zu belegen.

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

Verteiler:

1. Antragsteller (Original)
2. zuständige EBA-Außenstelle (nur bei Ril 804)
3. z.d.A.

