

Bescheinigung

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

Klasse E

Dem Unternehmen TDE Mitteldeutsche Bergbau Service GmbH

wird für den Betrieb in 04579 Espenhain, Leipziger Straße 34 A
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-Fachberichte 103/104
DIN 15018, DIN 4132
DIN 22261, DIN 19704

Schweißprozesse 111, Lichtbogenhandschweißen (E)
135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (tMAG)
135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (vMAG)
136, MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode (tMAG)
783, Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas (BH)

Grundwerkstoffe S235, S275, S355, S460 nach DIN 18800-1:2008-11 und der jeweils gültigen Bauregelliste

Einschränkungen/Erweiterungen Die Bescheinigung erfüllt die Anforderungen an das Schweißzertifikat im Sinne der DIN EN 1090-1, Tabelle B.1, Ausführungsklasse EXC4 nach DIN EN 1090-2.

Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson
(Name, Vorname, Geburtsdatum
Qualifikation) **Sonne, Juliane**, geb. 24.10.1981, IWE

Vertreter
(Name, Vorname, Geburtsdatum
Qualifikation) **Scheller, Sven**, geb. 09.10.1968, IWE

Bemerkungen siehe Rückseite


Gültigkeitszeitraum vom 03.06.2014 bis 02.06.2017

Bescheinigungs-Nr. GSIHal/18800/E/437/4/05

ausgestellt am 03.06.2014 SLV Halle GmbH

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite




Vertreter des Leiters der Prüfstelle
Grunewald

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.

Bemerkungen

Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfung für die Schweißprozesse 135 (vMAG), 783 (BH) sowie die Verarbeitung von S460 sind in der Fertigung einzuhalten und durch jährliche Arbeitsproben nach DVS 1702 / DIN EN ISO 14555 zu belegen.

Zur Unterstützung der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson ist Herr Walter Engert (SFM), geb. 20.01.1952, eingesetzt.

Verteiler:

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

