

**Bescheinigung**

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7:2002-09  
Certificate of Manufacturer Qualification for welding steel according to DIN 18800-7:2002-09

**Klasse E****Dem Hersteller**

it is hereby certified that the firm

Saalfelder Hebezeugbau GmbH

wird für den Schweißbetrieb in  
in the plant

07318 Saalfeld, Straße der Freiheit 1

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich auszuführen:  
is qualified to carry out welding works in the following fields of application:

**Normen/Regelwerke**

DIN-Standards/Regulations

DIN 18800-7:2008-11  
DIN 15018  
DIN 4132

**Schweißprozesse**

Welding Processes

111 - Lichtbogenhandschweißen (E)  
114 - Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode (MF)  
135 - Metall-Aktivgasschweißen (tMAG/vMAG)  
783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen

**Grundwerkstoffe**

Parent Metals

S235, S275, S355 nach der jeweils gültigen Bauregelliste und der Anpassungsrichtlinie Stahlbau

**Erweiterungen/Einschränkungen**

Extensions

keine

**Verantwortliche Schweißaufsichtsperson**

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)  
Welding Coordinator  
(Name, christian name, date of birth, profession)

Kittelmann, Matthias  
EWE (EWF)

geb.: 07.06.1968

**Vertreter**

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)  
Deputy  
(Name, christian name, date of birth, profession)

Hoffmann, Gerd  
EWE (EWF)

geb.: 23.01.1966

**Bemerkungen**

Remarks

siehe Rückseite

**Gültigkeitszeitraum**

Validity period

vom 13.05.2010 bis 12.05.2013

**Bescheinigungs-Nr.**

Verification Certificate No.

2056

**ausgestellt am**

Issued on

13.07.2010

Günter-Köhler-Institut für Fügetechnik  
und Werkstoffprüfung GmbH

Allgemeine Bestimmungen  
siehe Rückseite  
General requirements  
p.t.o.



Dr. Körner

Leiter der Prüfstelle

(Name, Unterschrift, Stempel)

## 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 Schweißverfahrens oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Stelle 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 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 den Schweißprozeß 135 (vMAG) sind in der Fertigung einzuhalten und mindestens jährlich durch Arbeitsprüfungen nach Richtlinie DVS 1702 zu belegen.**

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

## Verteiler

- Antragsteller (Original)
- Oberste Bauaufsichtsbehörde des Landes (sofern gewünscht)
- Zuständige EBA-Außenstelle (nur bei Ril 804)
- Z.d.A.