

Bescheinigung Klasse E

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

Dem Unternehmen
wird für den Schweißbetrieb in

Flörecke Stahl- und Anlagenbau GmbH
58456 Witten, Wittener Str. 142a

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

Normen/Regelwerke	DIN 18800-7, DIN 15018, DIN 4132 DIN 4131 mit Erfordernis eines Betriebsfestigkeitsnachweises DIN EN 13814 mit Erfordernis eines Betriebsfestigkeitsnachweises
Schweißprozesse (Ordnungsnummer nach DIN EN ISO 4063)	111 Lichtbogenhandschweißen 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode teilmechanisiert 783 Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring
Grundwerkstoffe	S235, S275, S355 nach der jeweils gültigen Bauregelliste sowie nichtrostende Stähle in der Festigkeitsklasse S235 nach der jeweils gültigen Zulassung Z-30.3-6 des DIBt
Erweiterungen/Einschränkungen	keine
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)	Dipl.-Ing. Flörecke, Frank, geb. am 29.06.1955, SFI (DVS)
Vertreter (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)	entfällt
Bemerkungen	Nach der jeweils gültigen Bauregelliste gilt: Für Bauprodukte hat die Übereinstimmung im Verfahren ÜH zu erfolgen. Weitere Bemerkungen s. Rückseite
Gültigkeitszeitraum	vom 19.12.2012 bis 19.12.2015
Bescheinigungs-Nr.	2012.2028
ausgestellt am	17. Dezember 2012 Klotzki/Wa
Leiter der Prüfstelle (Name, Unterschrift, Stempel)	GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH Niederlassung SLV Duisburg Dipl.-Ing. Richter
Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite	



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 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 vor für Flörecke, Frank

Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfung im Prozess 783 sind in der Fertigung einzuhalten und durch regelmäßige Arbeitsprüfungen nach DIN EN ISO 14555 zu belegen.

Die in der Fertigung eingesetzten Stromquellen, Steuergeräte und Schweißpistolen müssen in ihren Leistungsgrenzen und Zeitgenauigkeiten mindestens denen der bei der Verfahrensprüfung verwendeten Geräte entsprechen.

Zur Unterstützung der Schweißaufsicht wird benannt:
Hein, Marko, geb. am 27.07.1974, SFM (DVS)

Verteiler:

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