

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	RSW Roßlauer Schiffswerft GmbH & Co
wird für den Betrieb in	06862 Dessau-Roßlau, Werftstraße 4
bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich auszuführen:	
Normen/Regelwerke	DIN 18800-7 Ril 804 DIN-Fachberichte 103/104 DIN 15018, DIN 4132, DIN 19704
Schweißprozesse	111, Lichtbogenhandschweißen (E) 121, Unterpulverschweißen mit Drahtelektrode (UP) 135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (tMAG) 135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (vMAG) 136, MAG-Schweißen mit Fülldrahtelektrode (tMAG)
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	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. 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)	Eicke, Carl , geb. 02.05.1959, IWE
Vertreter (Name, Vorname, Geburtsdatum Qualifikation)	-
Bemerkungen	siehe Rückseite
Gültigkeitszeitraum	vom 16.10.2011 bis 15.10.2014
Bescheinigungs-Nr.	GSIHal/18800/E/405/6/05
ausgestellt am	07.11.2011
Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite	SLV Halle GmbH



Gurschke

Leiter der Prüfstelle
(Gurschke)

Bescheinigungs-Nr.: GSIHal/18800/E/405/6/05

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 über die Herstellerqualifikation gilt auch für die Fertigungsstätte:
06842 Dessau-Roßlau, Erich-Köckert-Str. 26

Zur Unterstützung der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson sind
Herr Peter Althaus, geb. 18.12.1957, EWS
Herr Rainer Brockhausen, geb. 07.05.1960, SFM
Herr Danny Syring, geb. 25.04.1977, IWS (Fertigungsstätte Erich-Köckert-Str. 26)
eingesetzt.

Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfung für die Schweißprozesse UP, vMAG sowie 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 für Herrn Carl Eicke vor.

Verteiler:

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

