

## 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

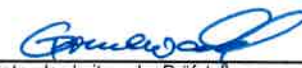
Dem Unternehmen **Mansfeld Anlagenbau und Umwelttechnik AG**

wird für den Betrieb in **06347 Gerbstedt OT Hübitz, Industriechaussee 1**

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 V 4133, DIN EN 13814 DIN 22261
Schweißprozesse	111, Lichtbogenhandschweißen (E) 121, Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode (UP) 131, MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (MIG) 135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (tMAG) 141, Wolfram-Inertgas-Schweißen (WIG)
Grundwerkstoffe	S235, S275, S355 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	Bescheinigung gilt auch für Verkehrszeichenbrücken nach ZTV-ING. Teil 9, Abs. 1. DIN-Fachberichte 103/104 und DIN 15018 gelten nur für die Herstellung von Komponenten und Anbauteilen.
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Name, Vorname, Geburtsdatum Qualifikation)	<b>Bornack, Bernd</b> , geb. 16.07.1956, IWE
Vertreter (Name, Vorname, Geburtsdatum Qualifikation)	-
Bemerkungen	siehe Rückseite
Gültigkeitszeitraum	vom 29.06.2013 bis 04.07.2015
Bescheinigungs-Nr.	GSIHal/18800/E/541/7A1/06
ausgestellt am	02.09.2013
Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite	SLV Halle GmbH



  
Vertreter des Leiters der Prüfstelle  
Grunewald

Bescheinigungs-Nr.: GSIHal/18800/E/541/7A1/06

## 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, Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas (BH)

### Bemerkungen

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach DVS 1711, Punkt 2.3.3.5 liegen für Herrn Bernd Bornack vor.

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

Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfung für den Schweißprozess 121 und die Verarbeitung des S690 sind in der Fertigung einzuhalten und durch Arbeitsproben nach DVS 1702 jährlich nachzuweisen.

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.

### Verteiler:

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



# Certificate

Manufacturer's Qualification for Welding of Steel Structures to DIN 18800-7:2008-11

## Class E

This is to certify that the company	<b>Mansfeld Anlagenbau und Umwelttechnik AG</b>
with its domicile in	<b>06347 Gerbstedt OT Hübitz, Industriechaussee 1, Germany</b>
employs the required qualified workforce and uses the equipment required for welding of load-carrying steel structures in the following field of application:	
Standards / Codes	DIN 18800-7 DIN-technical report 103/104 DIN 15018, DIN 4132 DIN V 4133, DIN EN 13814 DIN 22261
Welding processes	111, manual electric arc welding (E) 121, submerged arc welding with wire electrode (UP) 131, metal inert gas welding with massive wire electrode (MIG) 135, partly mechanized welding (tMAG) 141, tungsten inert-gas welding (TIG) 783, drawn arc stud welding (BH)
Base materials	S235, S275, S355 acc. to DIN 18800-1:2008-11 and with the relevant applicable list of construction regulations S690 to DIN EN 10025-6 stainless steel grades according to the applicable DIBt permit certificate
Restrictions / Extensions	certificate is also valid for frames of traffic signs acc. to ZTV-ING part 9, chapter 1  DIN-technical report 103/104 and DIN 15018 only valid for manufacturing of components and attaching parts
Responsible welding supervisor (surname, first name, date of birth, qualification)	<b>Bornack, Bernd</b> , born 16 July 1956, IWE
Representative (surname, first name, date of birth, qualification)	---
Notes	see overleaf
Validity period	29 June 2013 to 04 July 2015
Certificate No.	GSIHal/18800/E/541/7A1/06
Date of issue	02 September 2013
General regulations see overleaf	

SLV Halle GmbH



  
by: Representative of the head Inspection Board  
(Grunewald)

## General Regulations

1. Prior to any execution of welding work and without being asked to do so, the manufacturer shall hand over a certified copy of this certificate to the authorities in charge of granting the building permit.
2. This certificate may be copied or published for advertising or other purposes only as a whole. The text in advertising publications must not be in conflict with the contents of this certificate.
3. The notified body shall be informed in due time about the withdrawal of person(s) mentioned in this certificate as welding supervisors, modifications of the welding process or essential parts of equipment required for proper execution of welding work. If deemed necessary by the notified body, another inspection may be carried out in the manufacturer's premises.
4. If doubts about the manufacturer's qualification arise, the notified body reserves the right to carry out unannounced visits and inspections in the manufacturer's premises with costs.
5. This certificate may be withdrawn, supplemented or modified at any time with immediate effect and without compensation in cases where the prerequisites under which the certificate had been issued have changed, or in cases where the regulations of this certificate are not complied with.
6. At least two months before expiration of validity of this certificate, another application for renewal shall be filed with the notified body if the manufacturer wishes to have the validity of this qualification certificate extended.

### Notes:

stainless steel grades (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571) acc. to Z-30.3-6, points 4.6.2 and 4.7.1

The requirements of the relevant applicable process tests for the welding process 121 (UP), the handling of S690 and 783 (BH) shall be met during fabrication and verified by work tests in accordance with guideline DVS 1702 / DIN EN ISO 14 555 at least annually.

The conditions to carry out the welder tests and the operator tests according to DVS 1711, point 2.3.3.5 for Mr. Bernd Bornack exist.

### Distribution key:

1. Applicant (original)
2. Competent EBA Branch (only in case of Ril 804)
3. File

