

**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 **Stahlbau Dessau GmbH & Co. KG**

wird für den Betrieb in **06842 Dessau-Roßlau, Erich-Köckert-Str. 26**  
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)  
123, Unterpulverschweißen mit mehreren Drahtelektroden (UP)  
135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (tMAG)  
135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (vMAG)**

Grundwerkstoffe **S235, S275, S355, S460 nach nach DIN 18800-1:2008-11 und der jeweils gültigen Bauregelliste  
Nichtrostende Stähle nach dem jeweils gültigen Zulassungsbescheid des DIBt**

Einschränkungen/Erweiterungen **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 **Reinicke, Volker, geb. 14.09.1979, IWE**  
Schweißaufsichtsperson  
(Name, Vorname, Geburtsdatum  
Qualifikation)

Vertreter **-**  
(Name, Vorname, Geburtsdatum  
Qualifikation)

Bemerkungen **siehe Rückseite**

Gültigkeitszeitraum **vom 21.11.2009 bis 20.11.2012**


Bescheinigungs-Nr. **GSIHal/18800/E/603/6/06**

ausgestellt am **27.11.2009**

Allgemeine Bestimmungen  
siehe Rückseite



SLV Halle GmbH

  
Leiter der Prüfstelle  
(Gurschke)

Bescheinigungs-Nr.: GSIHal/18800/E/603/6/06

## 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

- 136, MAG-Schweißen mit Fülldrahtelektrode (tMAG)
- 783, Bolzenschweißen mit Hubzündung (BH)

### Bemerkungen

Zur Unterstützung der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson sind eingesetzt:

Herr Kai-Uwe Rittel, EWS, geb. 10.04.1969

Herr Bernd Kapuscik, EWS, geb. 14.05.1966

Herr Alexander Herrmann, IWS, geb. 22.04.1987

Herr Hans-Jürgen Weinelt, IWS, geb. 09.09.1959

Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfung für die Schweißprozesse 121, 123 und 135 (vMAG) sowie die Verarbeitung von S460M 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.

### Verteiler:

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



*Handwritten signature*