

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 **Verarbeiten Pausits Kft.**

wird für den Betrieb in **HU - 9228 Halászi, Püski út 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-Fb 103
DIN 4131, DIN 4132
DIN 19704**

Schweißprozesse **111, Lichtbogenhandschweißen (E)
135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (tMAG)
783, Bolzenschweißen mit Hubzündung (BH)**

Grundwerkstoffe **S235, S275, S355 nach DIN 18800-1:2008-11 und der jeweils gültigen Bauregelliste
S690 nach dem jeweils gültigen Zulassungsbescheid des DIBt
S960 nach DIN EN 10025-6**

Einschränkungen/Erweiterungen **-**

Verantwortliche **Nehiba, Ferenc, geb. 24.05.1942, SFI**
Schweißaufsichtsperson
(Name, Vorname, Geburtsdatum
Qualifikation)

Vertreter **Papp, Tibor, geb. 14.09.1941, IWE**
(Name, Vorname, Geburtsdatum
Qualifikation)

Bemerkungen **siehe Rückseite**

Gültigkeitszeitraum **vom 01.07.2009 bis 23.03.2012**

Bescheinigungs-Nr. **GSIHal/18800/E/760/0A1/09**

ausgestellt am **01.07.2009**

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite

SLV Halle GmbH



Gurschke
Leiter der Prüfstelle
(Gurschke)

Bescheinigungs-Nr.: GSIHal/18800/E/760/0A1/09

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.

Bemerkungen

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 Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfung für die Verarbeitung von S690 und S960 sind in der Fertigung einzuhalten und durch jährliche Arbeitsproben nach DVS 1702 zu belegen.

Verteiler:

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



Handwritten signature