

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 S.C. METABET CF SA

wird für den Betrieb in RO – 110186 Pitesti, Str. Tudor Vladimirescu Nr. 115

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 15018, DIN 4132

Schweißprozesse
(Ordnungsnummer nach
DIN EN ISO 4063) Lichtbogenhandschweißen (111)
teilm. Metall-Aktivgasschweißen (135)
Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode (136)
Unterpulverschweißen (121)
Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder
Schutzgas (783)

Grundwerkstoffe S235, S275, S355 entsprechend DIN 18800-1:2008-11
bzw. der jeweils gültigen Bauregelliste
Nichtrostende Stähle gemäß Zulassungsbescheid
Nr. Z-30.3-6 des Deutschen Instituts für Bautechnik Berlin

**Erweiterungen/
Einschränkungen** Unterpulverschweißen (FW, BW); Nichtrostende Stähle.
Hubzündungs-Bolzenschweißen von Bolzen mit Ø 22 mm bis
Ø 24 mm nach DIN EN ISO 14555.

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson** Fr. Dipl.-Ing.(Univ.) Constantinescu, Cornelia geb. 14.10.1957
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) Schweißfachingenieurin (European Welding Engineer)

Vertreter Herr Dipl.-Ing. (Univ.) Rusea, M. Adrian geb. 14.01.1970
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) Schweißfachingenieur (International Welding Engineer)

Bemerkungen keine

Gültigkeitszeitraum vom 04.05.2010 bis 03.05.2013

Bescheinigungs-Nr. 718/10/E/RO

ausgestellt am 12. Mai 2010

**Allgemeine
Bestimmungen**
siehe Rückseite

Betriebsprüfung

Siegel

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 des Schweißverfahrens oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Stelle rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Betrieb veranlaßt.
4. Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb durch die anerkannte Stelle vorbehalten.
5. Diese Bescheinigung kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, insbesondere 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 dem Ablauf der Geltungsdauer ist bei der anerkannten Stelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Bemerkungen: keine

Verteiler:

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

SLV München - NL der GSI mbH Schachenmeierstraße 37 D-80636 München

S.C. METABET CF SA
Tudor Vladimirescu Nr. 115
110186 PITESTI
RUMÄNIEN

Ihr Zeichen:
Ihr Schreiben vom:
Unser Zeichen: vh/ha
Durchwahl: -51
eMail: hase@slv-muenchen.de
Datum: 12.05.2010

**Bescheinigung über Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten
nach DIN 18 800-7:2008-11 – Klasse E**

Sehr geehrte Damen und Herren,
beiliegend erhalten Sie die o.g. Bescheinigung.

Aufgrund der am 04.05.2010 durchgeführten Betriebsprüfung bittet die SLV München folgendes zu beachten:

- Die Bedingungen der DIN 18800-1 und DIN 18800-7 (Ausgabe 2008) sowie die zutreffenden Anwendungsnormen sind zu beachten.
- Der Verantwortungsbereich der verschiedenen Schweißaufsichtspersonen ist betriebsintern schriftlich festzulegen (z.B. auf Grundlage der DIN EN ISO 14731).
- Die im Betrieb vorhandenen Normen und Vorschriften müssen aktualisiert werden. Die Anschaffung ist der SLV München zu bestätigen.
- Bei nicht vorwiegend ruhend beanspruchten Bauteilen sind die zusätzlichen Anforderungen nach DIN 18800-7:2008-11 zu beachten. Wird ein Betriebsfestigkeitsnachweis geführt sind die Kerbfälle der entsprechenden Anwendungsnormen, z.B. DIN 15018 zu berücksichtigen.
- Nach der entsprechenden Landesbauordnung benötigen Bauprodukte für den bauaufsichtlichen Bereich, die in der jeweils gültigen Bauregelliste aufgeführt sind bzw. deren Verwendung in einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung des Deutschen Instituts für Bautechnik geregelt ist, ein Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) bzw. CE-Zeichen.
- Für Schweißarbeiten im Rahmen dieser Bescheinigung dürfen nur Schweißzusatzwerkstoffe verwendet werden, die mit dem Ü-Zeichen bzw. CE-Zeichen versehen sind.
- Firmen, die Bauprodukte nach Bauregelliste herstellen, müssen eine werkseigene Produktionskontrolle nach DIN 18200 schriftlich festlegen.

- Entsprechend DIN 18800-1:2008-11 Abs. 4.1 und DIN 18800-7:2008-11 Abs. 5.1 sind die verwendeten Stähle durch Bescheinigungen nach DIN EN 10204 zu belegen und die Rückverfolgbarkeit sicherzustellen. Auf die Beistellung verbindlicher Bescheinigungen durch den Stahlhersteller bzw. Stahlhandel ist zu achten.
- Zur Sicherung und Gewährleistung der Güte der Schweißarbeiten müssen, bezogen auf Ihre Fertigungs- und Montagesituation, folgende Schweißerprüfungen nach DIN EN 287-1 (zusätzlich zu den vorhandenen Prüfungen) durchgeführt werden: WIG (141) mindestens 2 Schweißer
- Gemäß DIN EN 287-1 sind Wiederholungsprüfungen für Schweißer bzw. Schlosser, welche nicht einer regelmäßigen, geplanten Kontrolle mittels zerstörungsfreier und zerstörender Werkstoff- und Schweißnahtprüfung unterliegen, nach 2 Jahren durchzuführen. Die Schweißaufsichtsperson ist verpflichtet, halbjährlich dem Schweißer auf der Prüfungsbescheinigung zu bestätigen, dass er Schweißarbeiten im Rahmen der Prüfstückanforderungen ausgeführt hat.
- Die in der Fertigung mit Heft- und Kehlnahtschweißarbeiten betrauten Schweißer müssen im Besitz einer gültigen Prüfbescheinigung für Kehlnähte im entsprechenden Verfahren und Position sein.
- Für vollmechanisierte Schweißverfahren z.B. 121 (UP) und für Werkstoffe S460 und S690 sind nach DVS-Richtlinie 1702 jährlich Arbeitsproben durchzuführen und zu dokumentieren.
- Für Bolzenschweißen nach DIN EN ISO 14555 sind regelmäßig Arbeitsproben durchzuführen und zu dokumentieren.

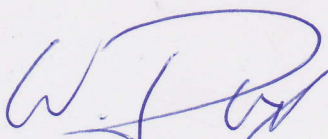
Wir weisen darauf hin, dass im Geltungszeitraum des Nachweises eine Anzahl von neuen Normen zur Einführung gelangen. Bitte nutzen Sie für Ihre Qualifikation die von der SLV München angebotenen Informationsseminare.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg bei der Fertigung im Rahmen Ihrer Herstellerqualifikation.

Mit freundlichen Grüßen

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
SLV München, Niederlassung der GSI mbH
i.V.

i.A.


Ing. W. Pupp
Leiter der Abt. QS


Dipl.-Ing. (FH) V. Hase

Anlage