

B e s c h e i n i g u n g

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7: 2002-09

Klasse C

Dem Unternehmen Purkart Systemkomponenten GmbH & Co. KG

wird für den Betrieb in 09518 Großrückerswalde OT Niederschmiedeberg, Arnsfelder Str. 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

Schweißprozesse 135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (tMAG)
135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (vMAG)

Grundwerkstoffe S235, S275, S355 nach der jeweils gültigen Bauregelliste und der Anpassungsrichtlinie Stahlbau
Nichtrostende Stähle nach dem jeweils gültigen Zulassungsbescheid des DIBt

Einschränkungen/Erweiterungen Diese Bescheinigung gilt für alle Bauteile der Klasse B und für die Serienproduktion geschweißter Rahmen- und Fachwerkstrukturen mit Stützweiten und Höhen bis 30 m.
Werkstoff S355 nur für druckbeanspruchte Bauteile

Verantwortliche **Bauer, Mike**, geb. 27.04.1966, IWS
Schweißaufsichtsperson
(Name, Vorname, Geburtsdatum
Qualifikation)

Vertreter **Klemm, Michael**, geb. 12.02.1969, EWS
(Name, Vorname, Geburtsdatum
Qualifikation)

Bemerkungen siehe Rückseite

Gültigkeitszeitraum vom 23.06.2008 bis 22.06.2011

Bescheinigungs-Nr. SLVHal/18800/C/125/2/04

ausgestellt am 08.07.2008

Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite

SLV Halle GmbH



Leiter der Prüfstelle
(Gurschke)

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 135 (vMAG) sind in der Fertigung einzuhalten und durch jährliche Arbeitsproben nach DVS 1702 zu belegen.

Erweiterung für Bauteile und Verbindungsmittel aus nichtrostenden Stählen gilt nur für die Werkstoffnummern 1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571

Verteiler:

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

