

## Bescheinigung

**über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7:2008-11**  
*Certificate of Manufacturer Qualification for welding steel according to DIN 18800-7:2008-11*

### Klasse E

<b>Dem Hersteller</b>	<b>MBR Metallbau Rügen GmbH</b>		
<i>it is hereby certified that the firm</i>			
<b>wird für den Schweißbetrieb in</b>	<b>18573 Samtens, Bergener Straße 4</b>		
<i>in the plant</i>			
<b>bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich auszuführen:</b>	<b>is qualified to carry out welding works in the following fields of application:</b>		
<i>is qualified to carry out welding works in the following fields of application:</i>			
<b>Normen/Regelwerke</b>	<b>DIN 18800-7:2008-11</b>		
<i>DIN-Standards/Regulations</i>	<b>DIN 15018</b>	<b>DIN 19704</b>	<b>DIN 4112 (dyn.)</b>
	<b>DIN 18801</b>	<b>DIN 22261</b>	<b>DIN 4131 (dyn.)</b>
	<b>DIN 18808</b>	<b>DIN 24117</b>	<b>DIN 4132</b>
			<b>DIN 4420</b>
			<b>DIN FB 103 / 104</b>
			<b>RIL WiEnAn</b>
<b>Schweißprozesse</b>	<b>111 - Lichtbogenhandschweißen (E)</b>		
<i>Welding Processes</i>	<b>135 - Metall-Aktivgasschweißen (MAG)</b>		
	<b>121 - Unterpulverschweißen mit Drahtelektrode (UP)</b>		
	<b>141 - Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)</b>		
	<b>783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas</b>		
	<b>136 - Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode</b>		
<b>Grundwerkstoffe</b>	<b>S235, S275, S355</b>		
<i>Parent Metals</i>	sowie andere zugelassene Werkstoffe nach der jeweils gültigen Bauregelliste und der Anpassungsrichtlinie Stahlbau		
	- sowie nichtrostende Stähle nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Nr. Z-30.3-6 des DIBt		
	sowie "Anwendungsrichtlinie für Traggerüste nach DIN EN 12812"		
<b>Erweiterungen/Einschränkungen</b>	<b>Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfungen für die Prozesse 121 und 783 sind in der Fertigung einzuhalten und mindestens jährlich durch Arbeitsprüfungen/ -proben nach Anwendungsnormwerk zu belegen.</b>		
<i>Extensions</i>			
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b>	<b>Hornke, Regina</b>	<b>geb.: 05.11.1955</b>	
<i>(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)</i>	<b>International Welding Engineer</b>		
<i>Welding Coordinator</i>			
<i>(Name, christian name, date of birth, profession)</i>			
<b>Vertreter</b>	<b>Eggert, Günter</b>	<b>geb.: 08.09.1952</b>	
<i>(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)</i>	<b>Schweißfachingenieur</b>		
<i>Deputy</i>			
<i>(Name, christian name, date of birth, profession)</i>			
<b>Bemerkungen</b>	<b>siehe Rückseite</b>		
<i>Remarks</i>			
<b>Gültigkeitszeitraum</b>	<b>vom 16.11.2013 bis 15.11.2016</b>		
<i>Validity period</i>			
<b>Bescheinigungs-Nr.</b>	<b>G 834/2002</b>		
<i>Verification Certificate No.</i>			
<b>ausgestellt am</b>	<b>10.02.2014</b>		
<i>Issued on</i>			
<b>Allgemeine Bestimmungen</b>			
<i>siehe Rückseite</i>			
<i>General requirements</i>			
<i>p.t.o.</i>			



**Dr. Koch**  
 \_\_\_\_\_  
**Leiter der Prüfstelle**  
 (Name, Unterschrift, Stempel)

## 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 Schweißverfahrens oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Stelle rechtzeitig anzuzeigen. Die anerkannte Prüfstelle kann erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Schweißbetrieb 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 Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach Element 1310 liegen nicht vor.

## Verteiler

- Antragsteller (Original)
- Oberste Bauaufsichtsbehörde des Landes (sofern gewünscht)
- Zuständige EBA-Außenstelle (nur bei Ril 804)
- Z.d.A.