

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Betonstahl nach DIN EN ISO 17660-1:2006-12

Dem Hersteller: **IDG Industrie-Dienstleitungen GmbH**

wird für den Schweißbetrieb in: **Industriestraße D7, 01619 Zeithain**

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten an Betonstählen auszuführen:

Schweißprozesse:
(Ordnungs-Nr. nach DIN EN ISO 4063) **111 Lichtbogenhandschweißen (E)**

Betonstahlsorten/andere Stahlsorten: **Betonstähle nach DIN 488
S235, S275, S355 nach den jeweils gültigen
Regelwerken.**

Verbindungsarten nach DIN EN ISO 17660:
(Schweißstoßart/Bildnummer) **Schweißverbindung entsprechend gültigen:
Schweißerprüfungen und Verfahrensprüfungen**

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation) **Frau Kerstin Jacob, geb. 21.12.1964
Schweißfachingenieur, Stufe C (IWE/IIV)**

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

Erweiterungen/Einschränkungen:
(Schweißstoßart/Bildnummer) **Überlappstoß DIN EN ISO 17660-1 Bild 2
Stirnplattenverbindung DIN EN ISO 17660-1 Bild 9b
Stirnplattenverbindung DIN EN ISO 17660-1 Bild 9c**

Bemerkungen: **siehe Rückseite**

Gültigkeitszeitraum: **vom 01.09.2021 bis 31.08.2024**

Bescheinigungs-Nr.: **01 220 644/BS-21002 / Gro**

ausgestellt am: **10. September 2021**



Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH

Dipl.-Ing. (FH) Axel Ewert, IWE
Stellv. Leiter der anerkannten Prüfstelle

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 Werbe- 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 Prüfstelle 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 Prüfstelle möglich.
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 Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Bemerkungen:

Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach Abschnitt 9.2 von DIN EN ISO 17660 liegen vor:
Frau Kerstin Jacob

Die bestehenden Verfahrensprüfungen sind durch entsprechende Arbeitsprüfungen zu bestätigen, die vor Beginn einer neuen Baustelle auf der Baustelle in der schwierigsten Position zu schweißen sind.

Fertigungsbuch entsprechend DIN EN ISO 17660-1 ist zu führen.

Verteiler:

- _ Antragsteller (Original)
- _ Oberste Bauaufsichtsbehörde des Landes (sofern gewünscht)
- _ Z.d.A.