

Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7:2008-11
Klasse E

Dem Unternehmen ADK d.o.o.
wird für den Schweißbetrieb in SI 2311 Hoce, Miklavska cesta 59

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke DIN 18800-7
DIN 15018, DIN 22261

Schweißprozesse UP (121), t-MAG, v-MAG (135)
(Ordnungsnummer nach DS (CF) 783 Durchmesser 14,6 mm
DIN EN ISO 4063)

Grundwerkstoffe S235, S355,
S690QL nach gültigem Zulassungsbescheid DIBt Berlin.
S700MC - Werkstoff-Nr.: 1.8974; S890QL - Werkstoff-Nr.: 1.8983;
S960QL - Werkstoff-Nr.: 1.8933; S1100QL - Werkstoff-Nr.: 1.8942

Erweiterungen/Einschränkungen DIN 15018 mit Schwerpunkt in der Fertigung von Mobilkränen,
Mobiler Baukräne und Raupenkräne.
DIN 22261 Komponentenfertigung für Bagger.

Verantwortliche Vidovic, Zoran, geb. am 05.05.1967, IWE
Schweißaufsichtsperson
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Vertreter Dipl.-Ing. Cecek, Rok, geb. am 18.08.1975, IWE
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) Drozg, Bostjan, geb. am 21.09.1981, IWT *)
Pibercnik, Jose, geb. am 24.10.1968, IWS *)
Hlis, Ivan, geb. am 12.04.1977, IWS *)
Miskovic, Sebastjan, geb. am 18.05.1977, IWS *)
Brence, Igor, geb. am 15.07.1968, IWS *)

Bemerkungen *) Uneingeschränkte Vertretung nur im Geltungsbereich
DIN 18800 Teil 7 2008-11 Klasse C.
Weitere Bemerkungen: siehe Rückseite

Gültigkeitszeitraum vom 10.06.2014 bis 09.06.2017

Bescheinigungs-Nr. 45/14

ausgestellt am 01. August 2014
Dipl.-Ing. Scherer/AS

Leiter der Prüfstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
SLV Saarbrücken



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 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 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 dem Ablauf der Geltungsdauer ist bei der anerkannten Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

Bemerkungen: Die Schweißaufsicht ist berechtigt Schweißerprüfungen nach EN 287-1 in Eigenverantwortung durchzuführen und zu bewerten.

Verteiler:

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

Schweißzertifikat

1090-2.00075.GSISa.2013.002

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	ADK d.o.o.
	Miklavska cesta 59 SI 2311 Hoce
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	121, 135, 783
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 3.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Zoran Vidovic, IWE geb. am: 05.05.1967
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	siehe Rückseite
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	25.07.2014
Gültigkeitsdauer	24.07.2016
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Saarbrücken, 01.08.2014
Scherer/AS



Dipl.-Ing. Schambil
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle

Zertifikatsnummer: 1090-2.00075.GSISa.2013.002

Vertreter:	Bostjan Drozg, IWT	geb. am: 21.09.1981
	Igor Brence, IWS	geb. am: 15.07.1968
	Ivan Hlis, IWS	geb. am: 12.04.1977
	Jose Piberčnik, IWS	geb. am: 24.10.1968
	Sebastjan Miskovic, IWS	geb. am: 18.05.1977
	Dipl.-Ing. Rok Cecek, IWE	geb. am: 18.08.1975

Bemerkungen:

Für das Schweißen von S890, S960 und S1100 liegen gültige Verfahrensqualifikationen vor.

Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson ist berechtigt, Schweißerprüfungen / Bedienerprüfungen nach den geltenden Normen im Rahmen des Anwendungsbereiches des Zertifikates zu bewerten und auszustellen.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.