

# Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Betonstahl

Dem Unternehmen

**Stahlbau Raulf GmbH**

**Am Deichtor 8-16  
47059 Duisburg**

wird bescheinigt, dass es über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten an Betonstählen für tragende Schweißverbindungen auszuführen.

**Technische Spezifikation**

**DIN EN ISO 17660-1 (12/2006)**

**Schweißprozess(e)**  
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 - Lichtbogenhandschweißen, manuell  
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch

**Grundwerkstoffe**

B 500 nach DIN 488-1  
S235, S275, S355 nach gültiger Bauregelliste und Anpassungsrichtlinie Stahlbau

**Erweiterungen/  
Einschränkungen**

Verbindungsarten siehe Rückseite

**Verantwortliche  
Schweißaufsichtsperson**  
(Titel, Name, Vorname, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

Dipl.-Ing. Bewersdorff, Stefan, SFI geb. am: 15.02.1968

**Vertreter**  
(Titel, Name, Vorname, Qualifikation,  
Geburtsdatum)

Dipl.-Ing. Schulz, Juri, SFI geb. am: 07.11.1972

**Bescheinigungs-Nr.**

DIN 17660-1 / 001.2019

**Gültigkeitsbeginn**

03.04.2019

**Gültigkeitsdauer**

03.04.2022

**Bemerkungen**

siehe Rückseite

**Ausstellungsort/-datum**

Hamburg, 12.06.2019  
AM/AM

*Modrach*  
Dipl.-Ing. Modrach



## 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

Verbindungsarten nach DIN EN ISO 17660  
(Schweißstoßart / Bildnummer):

Überlappstoß nach Bild 2  
Laschenstoß nach Bild 3  
Flankenkehlnaht nach Bild 6 und Bild 7  
Stirnplattenverbindung nach Bild 9b und 9c

Für die angegebenen Verbindungsarten müssen bestätigte Schweißanweisungen im entsprechenden Geltungsbereich vorliegen.

Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfungen sind bei der Fertigung und der Montage einzuhalten und durch regelmäßige Arbeitsprüfungen nach DIN EN ISO 17660-1 Abschnitt 12 zu bestätigen.

#### Fertigungsbuch

Der Hersteller muss Berichte der Fertigungsüberwachung in einem Fertigungsbuch aufzeichnen. Dieses enthält die WPQRs, die Ergebnisse aller Arbeitsprüfungen (laufende und vorgezogene Arbeitsprüfungen) und alle wichtigen Fertigungsdaten. Der Hersteller muss für jeden Schweißprozess ein eigenes Fertigungsbuch führen und das Fertigungsbuch muss am Arbeitsplatz vorliegen.

(Muster im Anhang F von DIN EN ISO 17660)

## Ergebnisprotokoll der Betriebsprüfung

<b>Herstellerqualifikation nach DIN 4099</b>		<input checked="" type="checkbox"/> tragend	<input type="checkbox"/> nicht tragend
<b>DIN EN ISO 17660</b>		<input checked="" type="checkbox"/> erstmalig	<input type="checkbox"/> wiederholt
Zusätzliche Regelwerke:	<input type="checkbox"/>	DIN 4099-1 <input checked="" type="checkbox"/>	DIN EN ISO 17660-1
		DIN 4099-2 <input type="checkbox"/>	DIN EN ISO 17660-2
Werkstoffe	<input checked="" type="checkbox"/> BSt 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	zusätzlich:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schweißverfahren:	<input checked="" type="checkbox"/> 135 t	<input checked="" type="checkbox"/> 111 m	

Firma: Stahlbau Raulf GmbH Straße, Nr. Am Deichtor 8-16 PLZ, Ort: 47059 Duisburg Telefon: Website: www.stahlbau-raulf.de	Betriebsinhaber: Hr. Berwerdorff / Fr. Grell Techn. Leiter: Stephan Bewersdorf Ansprechpartner: Dipl.-Ing. Juri Schulz Fax: E-Mail: Info@stahlbau-raulf.de
--	--

Tag der Überprüfung 03.04.2019	Betriebsprüfer: Mlotek	2. Betriebsprüfer:
--------------------------------	------------------------	--------------------

<b>1</b>	<b>Betriebliche Einrichtungen</b>	<input checked="" type="checkbox"/> erfüllt <input type="checkbox"/> nicht erfüllt
----------	-----------------------------------	--

Bemerkungen:  
 Die Firma Raulf schweißt seit Jahren Betonstahl mit Nachweis der Verfahrensprüfungen

<b>2</b>	<b>Ausführung der Schweißarbeiten</b>	<input checked="" type="checkbox"/> erfüllt <input type="checkbox"/> nicht erfüllt
----------	---------------------------------------	--

Bemerkungen:  
**Die Verfahrensprüfungen wurden zusammen mit dem TÜV NORD erstellt**

<b>3</b>	<b>Prüfungen von Schweißern nach DIN EN 9606 und DIN 4099:</b>		
----------	--	--	--

3.1	Ausreichende Anzahl von Schweißer-/Bedienerprüfungen vorhanden	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein
	Herstellerqualifikation nach DIN 3834 / 1090-2 EXC 3 vorhanden	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein
	Beanstandungen / Auflagen:		

3.2	Beurteilung von durchgeführten Schweißer-/Bedienerprüfungen durch die SAP bzw. Schweißaufsichtsperson(en):
-----	--

Ergebnis der Bewertung	Prüfung	SAP1	SAP2	SAP3	Bemerkung
Äußerer Befund	Arbeitsprobe	--	--	--	
Durchstrahlungsprüfung		--	--	--	
Bruchbewertung	Arbeitsprobe	--	--	--	

*e = erfüllt; be = bedingt erfüllt; ne = nicht erfüllt*

<b>3.3</b>	<b>Eigenständige Durchführung von Schweißerprüfungen</b>	
------------	--	--

<b>wurde beantragt:</b>		<input checked="" type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein
Schweißaufsichtsperson(en) ist in der Lage, Schweißer-/Bedienerprüfungen durchzuführen:		
Beurteilung der Prüfstücke		<input checked="" type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein
Fachkundliche Prüfung		<input checked="" type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein
Auflagen / Bemerkungen:		
keine		

<b>4</b>	<b>Arbeits-/Verfahrensprüfungen:</b>	
----------	--------------------------------------	--

Verfahrensprüfungen vollständig vorhanden:	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	
Arbeitsprüfungen durchgeführt	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	
Auflagen / Bemerkungen: Verfahrensprüfungen Betonstahl durch den TÜV NORD erstellt			

<b>5</b>	<b>Schweißanweisungen</b>	
----------	---------------------------	--

Schweißanweisungen:	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input type="checkbox"/> teilweise
Fertigungsbuch geführt:	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	
Auflagen / Bemerkungen:			



6 Überprüfte Schweißaufsichtsperson(en)					
	Name	Vorname	Geboren am:	Ausbildung / Fachkenntnisse nach DIN EN ISO 14731 (vorm. DIN EN 719)	
6.1	Bewersdorff	Stephan		SFI (EWE) , Schweißaufsicht Betonstahl,	
	<input checked="" type="checkbox"/> Vollz. <input type="checkbox"/> Teilz. SAP bei max.2 B.	Priv.Tel.: 0	Geb.ort:	Priv. Adresse wie oben	
6.2					
6.3					
7 Fachkenntnisse der Schweißaufsichtsperson(en)					
	Gebiet	Inhalt	6.1	6.2	6.3
	Schweißtechnische Verfahren und Geräte	135 MAG; 111 EH;	--	--	--
	Verhalten der Werkstoffe beim Schweißen	DIN EN 10025; DIN 488	--	--	--
	Konstruktion und Berechnung	DIN 4099; DIN 18800, DIN EN ISO 5817, Bauregelliste, Anpassungsrichtlinie	--	--	--
	Fertigung, Anwendungstechnik, Qualitätssicherung	DIN 4099; DIN 18800-7 Bauregelliste, Ü/CE-Zeichen, ZfP-Verfahren	--	--	--
	Besonderheiten des Anwendungsbereiches	Bauordnung NRW BGR 500 Kap. 2.26	--	-	--
Beanstandungen / Auflagen: keine			e = erfüllt; be = bedingt erfüllt; ne = nicht erfüllt		
8	Werkseigene Produktionskontrolle nach DIN 18800-7; Element 1303		9	Werkstoff- und Übereinstimmungsnachweise der verwendeten Bauprodukte	
	vorhanden	<input checked="" type="checkbox"/>	liegen vor	<input checked="" type="checkbox"/>	
	In Arbeit muß verbessert werden	<input type="checkbox"/>	liegen nicht vollständig vor	<input type="checkbox"/>	
	nicht vorhanden	<input type="checkbox"/>	liegen nicht vor	<input type="checkbox"/>	
Beanstandungen / Auflagen:					
10 Gesamtbeurteilung des Betriebes					
erfüllt <input checked="" type="checkbox"/> nicht vollständig erfüllt <input type="checkbox"/> nicht erfüllt <input type="checkbox"/>					
10.1 Bemerkungen:					
10.2 Beanstandungen / Auflagen: keine					
Die Firma hat eine Kopie des Ergebnisprotokolls erhalten: <input type="checkbox"/> ja <input checked="" type="checkbox"/> nein					
Ort, Datum		Unterschrift des Betriebes		Betriebsprüfer	
Eren, 12.06.2019				Dipl.-Ing. (FH) Mlotek	
				2. Betriebsprüfer	