



Unternehmenszentrale
Vorsetzen 35
D-20459 Hamburg

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

Dem Hersteller **Metallbe- und -Verarbeitung GmbH**
Dieter Rex

wird für den Schweißbetrieb in **Betriebsteil Wolgast**
Am Strom 2
17438 Wolgast

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

Normen/Regelwerke: **DIN 18800-7**
DIN 4132 - Kranbahnen, Stahltragwerke
DIN-Fachbericht 103 - Stahlbrücken

Schweißprozesse:
(Ordnungs-Nr. nach DIN EN ISO 4063) **111, Lichtbogenhandschweißen**
135, teilmech. Metall-Aktivgasschweißen (tMAG)
136, teilmech. Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode
141, Wolfram-Inertgasschweißen

Grundwerkstoffe: **S235, S275, S355 nach der jeweils gültigen Bauregelliste und der Anpassungsrichtlinie Stahlbau**
Nichtrostende Stähle gem. allg. bauaufsichtlicher Zul. Nr. : Z-30.3-6 DIBt

Erweiterungen/Einschränkungen: **Schweißen von nichtrostenden CrNi Stählen in den Verfahren 111 und 141 nur für Montagearbeiten.**

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson: **Herr Hartmut Krumtum; geb. 1961-08-05; EWE**
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

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

Bemerkungen: ---


Gültigkeitszeitraum: **2009-05-18 bis: 2012-05-31**

Bescheinigungs-Nr.: **WF 0610117 HH Rev.01**

ausgestellt am: **2009-07-06**

Allgemeine Bestimmungen: **(siehe Anlage)**

Germanischer Lloyd


Martin Wenning
Leitung bzw. stellvertretende Leitung der
bauaufsichtlich anerkannten Prüfstelle



Unternehmenszentrale
Vorsetzen 35
D-20459 Hamburg

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe der DIN 18800-7. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils neuesten Fassung. Germanischer Lloyd Aktiengesellschaft; Sitz Hamburg, HR B 31393.

Anlage zur Bescheinigungs-Nr.: WF 0610117 HH Rev.01 ^{M/Keg}

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

Bemerkungen: Frau Kerstin Kaufmann, geb. 05.04.1960 (EWS) unterstützt die Schweißaufsichtsperson(en).

Verteiler:

- Antragsteller (Original)
- Oberste Bauaufsichtsbehörde des Landes (sofern gewünscht)
- Zuständige EBA-Außenstelle (nur bei RII 804)
- Akte

Zertifikat



Beiblatt-Nr.: 14
zum Zertifikat WF 0110150 HH

WPS-Nr.: 35 vom 2008-11-25

Der Firma **Metallbe- und -Verarbeitung GmbH**
Dieter Rex

wird hiermit aufgrund der unter Aufsicht des Germanischen Lloyd durchgeführten schweißtechnischen Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen" für das nachstehend sowie in der Schweißanweisung genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

Unterpulverschweißen von Kehlnähten von normal- und höherfesten Schiffbaustählen

Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 121 - Eindraht-Unterpulverschweißen
Art/Ausführung: Doppelkehlnaht, einlagig.
Schweißgeräte: Geeignete, entsprechend der Anweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißdaten: Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißzusätze: Schweißdraht - Schweißpulver Kombination: "SDA S2 / ST 65" (Drahtzug Stein Wire & Welding), sowie weitere gleichartige, vom GL überprüfte und zugelassene Draht-Pulver-Kombinationen mit entsprechendem Gütegrad je nach Grundwerkstoff.

Nahtvorbereitung: Nahtbereich sauber und trocken, plasmagebrannt.

Nahtaufbau: Eine Schweißlage auf jeder Seite.

Wärmebehandlung beim Schweißen: Vorwärmung min. 100°C.

Schweißer: Geschultes, in das beschriebene Verfahren eingewiesenes und vom GL anerkanntes Bedienungspersonal.

Sonstiges: RDT Bericht Nr. 08/0015 und SGS Bericht Nr.: R08-10/03.

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): Normal- und höherfeste Schiffbaustähle Gütegrad GL-A bis GL-E36 nach GL Werkstoffvorschrift. Andere, gleichartige Stähle nach Zustimmung des Germanischen Lloyd.

Wanddicke(n) [mm]: 14,0 - 22,0.

Rohrdurchmesser [mm]: —

Positionen: Kehlnähte: PB.

Wärmebehandlungszustand: Wie geschweißt.

Entwurfstemperatur: —

Besonderheiten, Bemerkungen: Shop Primer "Sigmaweld MC", TSD \leq 20µm.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 176092-08/MWeg vom 2009-03-03.

Hamburg, 2009-03-03

Germanischer Lloyd

Martin Wenning

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung (siehe Kapitel I - Schweißtechnik, Teil 0 - Klassifikation und Besichtigungen). Germanischer Lloyd Aktiengesellschaft, Handelsregister Hamburg, HR B 31393.

Beiblatt-Nr.: 15
zum Zertifikat WF 0110150 HH

WPS-Nr.: siehe sonstiges

Der Firma

Metallbe- und -Verarbeitung GmbH Dieter Rex

wird hiermit aufgrund der unter Aufsicht des Germanischen Lloyd durchgeführten schweißtechnischen Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen" für das nachstehend sowie in der Schweißanweisung genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode von normal- und höherfesten Schiffbaustählen

Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 125 - Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode
Art/Ausführung: Stumpfnäht, in Lage- und Gegenlagetechnik.
Schweißgeräte: Geeignete, entsprechend der Anweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißdaten: Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißzusätze: Fülldraht - Schweißpulver Kombination: "TOPCORE 735 B-1D / ST 65" (Drahtzug Stein Wire & Welding), sowie weitere gleichartige, vom GL überprüfte und zugelassene Draht-Pulver-Kombinationen mit entsprechendem Gütegrad je nach Grundwerkstoff.

Nahtvorbereitung: I-Naht, Luftspalt ca. 0,5mm, siehe WPS.

Nahtaufbau: Eine Schweißlage von jeder Seite.

Wärmebehandlung beim Schweißen: Ohne Vorwärmung, jedoch trockenwärmen vor dem Schweißen.

Schweißer: Geschultes, in das beschriebene Verfahren eingewiesenes und vom GL anerkanntes Bedienungspersonal.

Sonstiges: WPS Nr.: 36 v. 04.09.2008 und 38 v. 25.11.2008
RDT Bericht Nr. 08/0008, 08/0011, 08/0013, 08/0014 und SGS Bericht Nr.: R08-10/03.

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): Normal- und höherfeste Schiffbaustähle Gütegrad GL-A bis GL-E36 nach GL Werkstoffvorschrift. Andere, gleichartige Stähle nach Zustimmung des Germanischen Lloyd.

Wanddicke(n) [mm]: 7,0 - 11,0 und 14,0 - 22,0.

Rohrdurchmesser [mm]: —

Positionen: Stumpfnähte: PA.

Wärmebehandlungszustand: Wie geschweißt.

Entwurfstemperatur: —

Besonderheiten, Bemerkungen: Shop Primer "Sigmaweld MC", TSD \leq 20µm.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 176092-08/MWeg vom 2009-03-03.

Hamburg, 2009-03-03

Germanischer Lloyd

Martin Wenning

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung (siehe Kapitel I - Schiffstechnik, Teil 0 - Klassifikation und Besichtigungen). Germanischer Lloyd Aktiengesellschaft; Handelsregister Hamburg, HR B 31393.

Zertifikat



Beiblatt-Nr.: 16
zum Zertifikat WF 0110150 HH

WPS-Nr.: 37 vom 2008-09-04

Der Firma **Metallbe- und -Verarbeitung GmbH**
Dieter Rex

wird hiermit aufgrund der unter Aufsicht des Germanischen Lloyd durchgeführten schweißtechnischen Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen" für das nachstehend sowie in der Schweißanweisung genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

Unterpulverschweißen von Stumpfnähten von normal- und höherfesten Schiffbaustählen

Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 121 - Eindraht-Unterpulverschweißen
Art/Ausführung: Stumpfnah, beidseitig und mehrlagig.
Schweißgeräte: Geeignete, entsprechend der Anweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißdaten: Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißzusätze: Schweißdraht - Schweißpulver Kombination: "SDA S2 / ST 65" (Drahtzug Stein Wire & Welding), sowie weitere gleichartige, vom GL überprüfte und zugelassene Draht-Pulver-Kombinationen mit entsprechendem Gütegrad je nach Grundwerkstoff.
Nahtvorbereitung: Nahtbereich sauber und trocken, plasmagebrannt.
Nahtaufbau: Mehrlagig und beidseitig.
Wärmebehandlung beim Schweißen: Vorwärmung min. 100°C, Zwischenlagentemperatur max. 250°C.
Schweißer: Geschultes, in das beschriebene Verfahren eingewiesenes und vom GL anerkanntes Bedienungspersonal.
Sonstiges: RDT Bericht Nr. 08/0012, 08/0009 und SGS Bericht Nr.: R08-10/03.

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): Normal- und höherfeste Schiffbaustähle Gütegrad GL-A bis GL-E36 nach GL Werkstoffvorschrift. Andere, gleichartige Stähle nach Zustimmung des Germanischen Lloyd.
Wanddicke(n) [mm]: 10,0 - 40,0
Rohrdurchmesser [mm]: —
Positionen: Stumpfnähte: PA.
Wärmebehandlungszustand: Wie geschweißt.
Entwurfstemperatur: —
Besonderheiten, Bemerkungen: Shop Primer "Sigmaweld MC", TSD ≤ 20µm.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 176092-08/MWeg vom 2009-03-03.

Hamburg, 2009-03-03

Germanischer Lloyd

Martin Wenning

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung (siehe Kapitel I - Schweißtechnik, Teil 0 - Klassifikation und Besichtigungen). Germanischer Lloyd Aktiengesellschaft; Handelsregister Hamburg, HR B 31393.

Zertifikat



Germanischer Lloyd

Zertifikat Nr. WF 0110150 HH

Hiermit wird bescheinigt, daß der Firma

Metallbe- und -verarbeitung Dieter Rex

Niederlassung Wolgast
Am Strom 2

17438 Wolgast

aufgrund der nachgewiesenen betrieblichen Voraussetzungen und der vorgelegten Qualifikationsnachweise die

Zulassung zum Schweißen

nach den **Schweißvorschriften des Germanischen Lloyd
(Klassifikations- und Bauvorschriften,
II - Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - SCHWEISSEN)**

erteilt wurde.

Der Anwendungsbereich, ggfs. mitberücksichtigte andere Regelwerke, die verantwortliche(n) Aufsichtsperson(en) sowie die Geltungsdauer werden im Anhang zu diesem Zertifikat angegeben. Zugelassene Verfahren werden in den zugeordneten Beiblättern zum Anhang bestätigt.

Hamburg, 2001-09-04

Germanischer Lloyd

Engel

Hachmüller

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen für die Klassifikation in ihrer jeweils gültigen Fassung (siehe Kapitel I-Schiffschweißtechnik, Teil 0-Klassifikation und Besichtigungen).

Zertifikat



Anhang Rev. 04 zum Zertifikat
WF 0110150 HH von 2001-09-04

Der Firma **Metallbe- und -Verarbeitung GmbH**
Dieter Rex
Betriebsteil Wolgast
Am Strom 2
17438 Wolgast

wird hiermit für die in den Beiblättern zu dieser Bescheinigung beschriebenen Verfahren die Zulassung für folgenden Anwendungsbereich erteilt:

Schweißen von schiffbaulichen Konstruktionen

Fertigungsumfang/
Bauteile: **Schiffbauliche Ausrüstungsteile**
(Eintragung erfolgt nur bei
speziellen Zulassungen)

Mit berücksichtigte
Regelwerke: ---

Aufsicht: Herr Hartmut Krumtum
Zeugnis Nr.: D-S-18059-1173-961105-18
ausgestellt von: SLV M-V GmbH

Vertreter: Frau Kerstin Kaufmann
Zeugnis Nr.: D-S-18059-1171-990430-6
ausgestellt von: SLV M-V GmbH

ausgestellt: 1996-11-05

ausgestellt: 1999-04-30

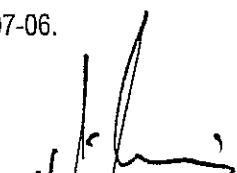
Bestandteil der Zulassung ist das Zulassungsanschreiben Tgb.-Nr. 098108-09/MWeg von 2009-07-06.

Hamburg, 2009-07-06

Zulassung ist gültig bis: 2012-05-31

Germanischer Lloyd


Marcus von Busch


Martin Wenning

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung (siehe Kapitel I - Schiffstechnik, Teil 0 - Klassifikation und Besichtigungen), Germanischer Lloyd Aktiengesellschaft, Handelsregister Hamburg, HR B 31393.



Bundesagentur für Arbeit

Regionaldirektion Nord

Hamburg · Mecklenburg-Vorpommern · Schleswig-Holstein

Regionaldirektion Nord, Projensdorfer Str. 82, 24106 Kiel

Kiel, 18.01.2006

ERLAUBNIS

zur gewerbsmäßigen Arbeitnehmerüberlassung

Nach den §§ 1 und 2 des Gesetzes zur Regelung der gewerbsmäßigen Arbeitnehmerüberlassung (AÜG) vom 7. August 1972 - BGBl. I S. 1393 - wird der Firma

**Metallbe- und -verarbeitung
GmbH Dieter Rex
Am Koppelberg 8**

17489 Greifswald

vertreten durch den Geschäftsführer

Dieter Rex

die ab dem 21.01.2003 geltende Erlaubnis zur gewerbsmäßigen Überlassung von Arbeitnehmern **mit Wirkung ab 21.01.2006 unbefristet verlängert.**

Im Auftrag

(Gumz)



Gewerbsmäßige Arbeitnehmerüberlassung in Betriebe des Baugewerbes für Arbeiten, die üblicherweise von Arbeitern verrichtet werden, ist unzulässig. Sie ist zwischen Betrieben des Baugewerbes gestattet, wenn der verleihende Betrieb nachweislich seit mindestens drei Jahren von denselben Rahmen- und Sozialkassentarifverträgen oder von deren Allgemeinverbindlichkeit erfasst wird (§ 1 b AÜG). Dieser Nachweis ist mit Beginn des Verleihs vom Verleiher in geeigneter Weise vorzuhalten.

Diese Erlaubnisurkunde ist Eigentum der Bundesagentur für Arbeit und auf Verlangen zurückzugeben.



Landesamt für Gesundheit und Soziales M-V
Postfach 4151, 18422 Stralsund

Metallbe- und -verarbeitung GmbH
Dieter Rex
Am Koppelberg 8
17489 Greifswald

Bearbeiter : Herr Jäger
Telefon : (03831) 3798 - 54
Az. : 23786-511-058-08
(Bitte bei Antwort angeben)
Stralsund, 17.07.2008

Vollzug der Strahlenschutzverordnung

Genehmigung zur Beschäftigung in fremden Anlagen oder Einrichtungen gemäß § 15 StrlSchV

Nr. SGS 08 1 06

A.

Das Landesamt für Gesundheit und Soziales Mecklenburg- Vorpommern, Abt. Arbeitsschutz und technische Sicherheit, Dezernat Stralsund erteilt auf ihren Antrag vom 24.06.2008 der Firma

Metallbe- und -verarbeitung GmbH
Dieter Rex
Am Koppelberg 8
17489 Greifswald

vertreten durch den Strahlenschutzverantwortlichen :

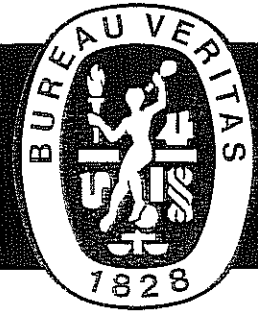
Herrn Geschäftsführer Dieter Rex

gemäß § 15 der Strahlenschutzverordnung (StrlSchV) vom 20. Juli 2001
(BGBl. I S. 1714) in Verbindung mit § 17 des Atomgesetzes (AtG) jeweils in der
derzeit gültigen Fassung im Rahmen folgender Tätigkeiten :

Revisions- und Instandhaltungsarbeiten in kerntechnischen Anlagen

die Genehmigung, unter ihrer Aufsicht stehende Personen in fremden Anlagen oder
Einrichtungen als beruflich strahlenexponierte Personen im Rahmen folgender Aufla-
gen und Hinweisen zu beschäftigen.

BUREAU VERITAS
Certification



Zertifikat

für



METALLBE- UND -VERARBEITUNG GmbH
DIETER REX

Am Koppelberg 8
17489 Greifswald

Am Strom 2
17438 Wolgast

Bureau Veritas Certification bestätigt, dass das Management-System der oben genannten Organisation beurteilt wurde und die in den folgenden Normen und Regelwerken festgelegten Anforderungen erfüllt.

Normen/Regelwerke

DIN EN ISO 9001:2008

Anwendungsbereich

METALLBE- UND -VERARBEITUNG WERKZEUGSCHLEIFEREI
METALL- UND STAHLBAU FÜR INDUSTRIE UND SCHIFFBAU

Datum der Erstzertifizierung: 19.02.2004

Datum des Audits: 28.01.2010

Datum der nächsten Rezertifizierung: 27.01.2013

Während der Gültigkeitsdauer dieses Zertifikates müssen die Anforderungen der Normen/Regelwerke kontinuierlich erfüllt werden, was durch regelmäßige Überwachung durch Bureau Veritas Certification sichergestellt wird.

Zertifizierungsdatum: 09.04.2010

Gültigkeit des Zertifikates: 18.02.2013

Über die Gültigkeit dieses Zertifikates wird Bureau Veritas Certification auf Anfrage jederzeit Auskunft geben. Weitere Auskünfte über das Managementsystem und den Anwendungsbereich sind über die Organisation selbst zu bekommen.

Local Technical Manager

Datum: 14.04.2010

Zertifikatsnummer: DE10000189



Bureau Veritas Certification Germany GmbH
Veritaskai 1-D-21079 Hamburg

PRÜFBERICHT - Nr.: PB210-110826-03

Auftraggeber: Metallbe- und -verarbeitung GmbH Dieter Rex
NL Wolgast Am Strom 2 17438 Wolgast

Auftrag: vom 05.08.2011 / Herr Krumtum

SLV-Auftrags-Nr.: 210-710-11-113

Probeneingang: Die Proben wurden am 15.08.2011 unter der Aufsicht der SLV M-V GmbH geschweißt.

1. Aufgabenstellung:

**Verfahrensprüfung nach DIN EN ISO 15614-1/DVS 1702 für das
MAG-Schweißen von S690QL**

2. Werkstoff:

Grundwerkstoff : S690QL, t = 25 mm

3. Proben-Nr.:

470/11 Pr50 / Kreuzstoß einlagig / Pos. PB / Schweißprozess 135

4. Datum der Prüfung:

Die Prüfungen wurden im Zeitraum vom 18.08.2011 bis 23.08.2011 durchgeführt.


5. Prüfspezifikation:


- Prüfumfang gemäß DIN EN ISO 15614-1 (09/2008) / DVS 1702 (09/2009)
- Sichtprüfung gemäß DIN EN ISO 17637 (05/2011)
- Magnetpulverprüfung gemäß DIN EN ISO 17638 (03/2010)
- Bruchprüfung gemäß DIN EN 1320 (12/1996)
- Kreuzzugversuch gemäß DVS 1702 (09/2009)
- Kerbschlagbiegeprüfung gemäß DIN EN ISO 9016 (05/2011)
- Makroskopische Untersuchung von Schweißnähten gemäß DIN EN 1321 (12/1996)
- Härteprüfung gemäß DIN EN ISO 9015-1 (05/2011)
- Richtlinie für die Bewertung von Unregelmäßigkeiten gemäß DIN EN ISO 5817 (10/2006),
Bewertungsgruppe B

6. Prüfergebnisse: siehe Seite 2 bis Seite 4

Die Anforderungen nach DIN EN ISO 15614-1 und der Bewertungsgruppe B nach
DIN EN ISO 5817 sind erfüllt.

Rostock, den 29.08.2011


Dr.-Ing. G. Winkel
Werkstofftechnik



Dieser Bericht darf nur ungekürzt vervielfältigt werden. Die gekürzte oder die auszugsweise Vervielfältigung und eine Veröffentlichung sind nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung der anerkannten Stelle zulässig. Die einzelnen Blätter sind mit dem Dienststempel zu versehen.

PRÜFBERICHT - Nr.: PB210-110826-04

Auftraggeber: Metallbe- und -verarbeitung GmbH Dieter Rex
NL Wolgast Am Strom 2 17438 Wolgast

Auftrag: vom 05.08.2011 / Herr Kruntum

SLV-Auftrags-Nr.: 210-710-11-113

Probeneingang: Die Proben wurden am 15.08.2011 unter der Aufsicht der SLV M-V GmbH geschweißt.

1. Aufgabenstellung:

**Verfahrensprüfung nach DIN EN ISO 15614-1/DVS 1702 für das
MAG-Schweißen von S690QL**

2. Werkstoff:

Grundwerkstoff : S690QL, t = 30 mm

3. Proben-Nr.:

469/11 Pr51 / Kreuzstoß mehrlagig / Pos. PB / Schweißprozess 135

4. Datum der Prüfung:

Die Prüfungen wurden im Zeitraum vom 18.08.2011 bis 23.08.2011 durchgeführt.

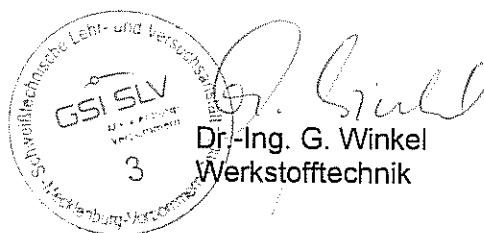
5. Prüfspezifikation:

- Prüfumfang gemäß DIN EN ISO 15614-1 (09/2008) / DVS 1702 (09/2009)
- Sichtprüfung gemäß DIN EN ISO 17637 (05/2011)
- Magnetpulverprüfung gemäß DIN EN ISO 17638 (03/2010)
- Bruchprüfung gemäß DIN EN 1320 (12/1996)
- Kreuzzugversuch gemäß DVS 1702 (09/2009)
- Kerbschlagbiegeprüfung gemäß DIN EN ISO 9016 (05/2011)
- Makroskopische Untersuchung von Schweißnähten gemäß DIN EN 1321 (12/1996)
- Härteprüfung gemäß DIN EN ISO 9015-1 (05/2011)
- Richtlinie für die Bewertung von Unregelmäßigkeiten gemäß DIN EN ISO 5817 (10/2006),
Bewertungsgruppe B

6. Prüfergebnisse: siehe Seite 2 bis Seite 4

Die Anforderungen nach DIN EN ISO 15614-1 und der Bewertungsgruppe B nach
DIN EN ISO 5817 sind erfüllt.

Rostock, den 29.08.2011


Dr.-Ing. G. Winkel
Werkstofftechnik

Dieser Bericht darf nur ungekürzt vervielfältigt werden. Die gekürzte oder die auszugsweise Vervielfältigung und eine Veröffentlichung sind nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung der anerkannten Stelle zulässig. Die einzelnen Blätter sind mit dem Dienststempel zu versehen.

PRÜFBERICHT - Nr.: PB210-110826-02

Auftraggeber: Metallbe- und -verarbeitung GmbH Dieter Rex
NL Wolgast Am Strom 2 17438 Wolgast

Auftrag: vom 05.08.2011 / Herr Krumtum

SLV-Auftrags-Nr.: 210-710-11-113

Probeneingang: Die Proben wurden am 15.08.2011 unter der Aufsicht der SLV M-V GmbH geschweißt.

1. Aufgabenstellung:

**Verfahrensprüfung nach DIN EN ISO 15614-1 für das vollmechanisierte
MAG-Schweißen (Traktor) von S690QL**

2. Werkstoff:

Grundwerkstoff: S690QL, t = 20 mm

3. Proben-Nr.:

468/11 Pr49 / Stumpfnahm mehrlagig, einseitig / Pos. PA / Schweißprozess 135/v135

4. Datum der Prüfung:

Die Prüfungen wurden im Zeitraum vom 16.08.2011 bis 23.08.2011 durchgeführt.


5. Prüfspezifikation:

- Prüfumfang gemäß DIN EN ISO 15614-1 (09/2008)
- Sichtprüfung gemäß DIN EN ISO 17637 (05/2011)
- Durchstrahlungsprüfung gemäß DIN EN 1435 (09/2002)
- Magnetpulverprüfung gemäß DIN EN ISO 17638 (03/2010)
- Querkzugprüfung gemäß DIN EN ISO 4136 (05/2011)
- Biegeprüfung gemäß DIN EN ISO 5173 (08/2010)
- Kerbschlagbiegeprüfung gemäß DIN EN ISO 9016 (05/2011)
- Makroskopische Untersuchung von Schweißnähten gemäß DIN EN 1321 (12/1996)
- Härteprüfung gemäß DIN EN ISO 9015-1 (05/2011)
- Richtlinie für die Bewertung von Unregelmäßigkeiten gemäß DIN EN ISO 5817 (10/2006),
Bewertungsgruppe B

6. Prüfergebnisse: siehe Seite 2 bis Seite 4

Die Anforderungen nach DIN EN ISO 15614-1 und der Bewertungsgruppe B nach
DIN EN ISO 5817 sind erfüllt.

Rostock, den 29.08.2011


3 Dr.-Ing. G. Winkel
Werkstofftechnik

Dieser Bericht darf nur ungekürzt vervielfältigt werden. Die gekürzte oder die auszugsweise Vervielfältigung und eine Veröffentlichung sind nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung der anerkannten Stelle zulässig. Die einzelnen Blätter sind mit dem Dienststempel zu versehen.

PRÜFBERICHT - Nr.: PB210-110826-01

Auftraggeber: Metallbe- und -verarbeitung GmbH Dieter Rex
NL Wolgast Am Strom 2 17438 Wolgast

Auftrag: vom 05.08.2011 / Herr Krumtum

SLV-Auftrags-Nr.: 210-710-11-113

Probeneingang: Die Proben wurden am 15.08.2011 unter der Aufsicht der SLV M-V GmbH geschweißt.

1. Aufgabenstellung:

Verfahrensprüfung nach DIN EN ISO 15614-1 für das MAG-Schweißen von S690QL

2. Werkstoff:

Grundwerkstoff: S690QL, t = 20 mm

3. Proben-Nr.:

467/11 Pr48 / Stumpfnahm mehrlagig, einseitig / Pos. PC/PA / Schweißprozess 135

4. Datum der Prüfung:

Die Prüfungen wurden im Zeitraum vom 16.08.2011 bis 23.08.2011 durchgeführt.


5. Prüfspezifikation:

- Prüfumfang gemäß DIN EN ISO 15614-1 (09/2008)
- Sichtprüfung gemäß DIN EN ISO 17637 (05/2011)
- Durchstrahlungsprüfung gemäß DIN EN 1435 (09/2002)
- Magnetpulverprüfung gemäß DIN EN ISO 17638 (03/2010)
- Querkzugprüfung gemäß DIN EN ISO 4136 (05/2011)
- Biegeprüfung gemäß DIN EN ISO 5173 (08/2010)
- Kerbschlagbiegeprüfung gemäß DIN EN ISO 9016 (05/2011)
- Makroskopische Untersuchung von Schweißnähten gemäß DIN EN 1321 (12/1996)
- Härteprüfung gemäß DIN EN ISO 9015-1 (05/2011)
- Richtlinie für die Bewertung von Unregelmäßigkeiten gemäß DIN EN ISO 5817 (10/2006), Bewertungsgruppe B

6. Prüfergebnisse: siehe Seite 2 bis Seite 4

Die Anforderungen nach DIN EN ISO 15614-1 und der Bewertungsgruppe B nach DIN EN ISO 5817 sind erfüllt.

Rostock, den 29.08.2011


Dr.-Ing. G. Winkel
Werkstofftechnik

Dieser Bericht darf nur ungekürzt vervielfältigt werden. Die gekürzte oder die auszugsweise Vervielfältigung und eine Veröffentlichung sind nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung der anerkannten Stelle zulässig. Die einzelnen Blätter sind mit dem Dienststempel zu versehen.