

ZERTIFIKAT

DIN EN ISO 9001

Die qmcert UG bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

mks Metallbau Schreiber GmbH

Benzstr. 5

D-72649 Wolfschlugen

mit dem Geltungsbereich:

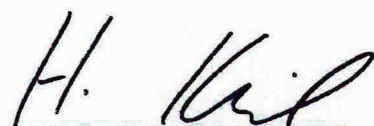
Herstellung von Stahl- und Aluminiumbauteilen nach Kundenvorgaben

ein Qualitätsmanagementsystem entsprechend der Norm DIN EN ISO 9001:2008 eingeführt hat und wirksam anwendet. Der Nachweis wurde im Rahmen des Audits mit der Bericht Nr. 07-334963010 erbracht. Die Zertifizierung bzw. das Zertifikat hat eine Gültigkeit von 3 Jahren.

Zertifizierungs-Nr.: 03-1250032111

Ausstellungsdatum: 02.03.2011

Gültig bis: 28.02.2014



qmcert UG



VERBODEN DORCH
EURAS

12-A2705-09

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2

Dem Betrieb **mks Metallbau Schreiber GmbH**

Benzstraße 5

D-72649 Wolfschlugen

wird bescheinigt, dass er geeignet ist Schweißarbeiten auszuführen für den Geltungsbereich der:

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Innere und äußere Maschinenausrüstungsteile, Gerätekästen,
Aufhängungen, selbsttragende Gehäuse
• Keine Konstruktion, kein Einkauf

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135 (MAG)	3	t >= 3 mm	-
141 (WIG)	23, 26	t = 3 - 12 mm	-

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Erhard Baier (EWE) [extern] geb.: 29.01.1954

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: siehe Rückseite

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: GSIFe/15085/CL1/039/3/02


Gültigkeitszeitraum: vom 03.05.2011 bis 02.05.2014

Ausgestellt am: 03.05.2011

Auditor: Schob

ID-Nr.: EBA - 09/09

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)


Gurschke
Leiter der HZS



Zertifikat Nr.: GSIFe/15085/CL1/039/3/02

Bemerkungen:

Weitere Vertreter:

- Bereich Stahl: Giacomo Ferrara (IWS) geb.: 20.09.1965
- Bereich Aluminium: Volker Göbel (EWS) geb.: 13.06.1960
- Bereich Stahl: Martin Leßmeister (EWS) geb.: 17.11.1963

Die Berechtigung zur Abnahme von Schweißerprüfungen nach DIN EN 287-1 sowie DIN EN ISO 9602-2 und Bedienerprüfungen nach DIN EN 1418 liegen vor für Herrn Erhard Baier.

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend DIN EN 15085-2

Widerruf des Zertifikats

Die Nationale Sicherheitsbehörde oder die Hersteller-Zertifizierungsstelle, die dieses Zertifikat ausgestellt hat, können das Zertifikat widerrufen, wenn:

- berechnete Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechnete Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend den genannten Normen bestehen,
- keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
- keine gültigen Prüfungsbescheinigungen der Schweißer und Schweißpersonale nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Schweißer oder Schweißpersonale mit Schweißarbeiten im Rahmen der genannten Normen betraut wurden,
- andere Voraussetzungen nach den genannten Normen nicht mehr erfüllt sind,
- der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Möglichkeit der jährlichen Überwachung verweigert wurde,
- der Schweißbetrieb auf das Zertifikat verzichtet.

Der Widerruf ist der Hersteller-Zertifizierungsstelle vom Schweißbetrieb schriftlich zu bestätigen. Die Nationale Sicherheitsbehörde ist durch die Hersteller-Zertifizierungsstelle zu benachrichtigen.

Falls ein gültiges Zertifikat verlängert werden soll, ist mindestens **zwei Monate** vor dem Ablauf der Geltungsdauer bei der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Verlängerung zu beantragen.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. Akte



Bescheinigung

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

Dem Unternehmen **mks Metallbau Schreiber GmbH**

wird für den Schweißbetrieb in 72649 Wolfschlugen, Benzstr. 5

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

Normen/Regelwerke **DIN 18 800-7**

Schweißprozesse 111 Lichtbogenhandschweißen
135 Metall-Aktivgasschweißen; MAG-Schweißen

Grundwerkstoffe S 235, S 275 nach jeweils gültiger Bauregelliste und Anpassungsrichtlinie

Erweiterungen/Einschränkungen Eingeschränkt auf Serienfertigung von Maschinenbauteilen
Eingeschränkt auf Bauteile der Klasse B und Serienfertigung von Bauteilen aus S 355 nach jeweils gültiger Bauregelliste.

Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation) Leßmeister, Martin, geb. am 17.11.1963, EWS

Vertreter
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation) Göbel, Volker, geb. am 13.06.1960, EWS

Bemerkungen siehe Rückseite

Gültigkeitszeitraum **vom 20.04.2011 bis 19.04.2014**

Bescheinigungs-Nr. 1498/2

ausgestellt am 06. Mai 2011

Leiter der Prüfstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite



SLV Fellbach
NL der GSI mbH

[Handwritten Signature]
Dipl.-Ing. Schob

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 Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach Element 1310 liegen nicht vor.

Verteiler:

1. Antragsteller
(Original)
2. Oberste Bauaufsichtsbehörde des Landes
(sofern gewünscht)
3. z. d. A.

Bescheinigung

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

Dem Unternehmen mks Metallbau Schreiber GmbH

wird für den Schweißbetrieb in 72649 Wolfschlugen, Benzstr. 5

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

Normen/Regelwerke DIN 18 800-7
DIN 15 018

Schweißprozesse 111 Lichtbogenhandschweißen
135 Metall-Aktivgasschweißen; MAG-Schweißen

Grundwerkstoffe S 235, S 275, S 355 nach DIN 18800-1:2008 und jeweils gültiger Bauregelliste

Erweiterungen/Einschränkungen Hochfeste Feinkornbaustähle mit $Re > 460 \text{ N/mm}^2$ außerhalb des bauaufsichtlichen Bereichs

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson** Baier, Erhard, geb. am 29.01.1954, EWE
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Vertreter entfällt
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation)

Bemerkungen siehe Rückseite

Gültigkeitszeitraum vom 20.04.2011 bis 19.04.2012

Bescheinigungs-Nr. 1212/2


ausgestellt am 03. Mai 2011

Leiter der Prüfstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite



SLV Fellbach
NL der GSI mbH



Dipl.-Ing. Schob

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 Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach Element 1310 liegen vor, Herr Baier.

Die Schweißaufsichtsperson wird durch die EWS, Herren Leßmeister, Ferrara und Göbel unterstützt

Die Bedingungen der jeweils gültigen Verfahrensprüfung für Werkstoffe mit Streckgrenzen $> 355 \text{ N/mm}^2$ sind in der Fertigung einzuhalten und mindestens jährlich durch Arbeitsprüfungen nach Richtlinie DVS 1702 zu belegen.

Verteiler:

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