



Industrie Service

# Bescheinigung

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

## Klasse E

Dem Hersteller Kinkle GmbH & Co. KG  
wird für den Betrieb in Rudolf-Diesel-Straße 1  
D-97199 Ochsenfurt

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

Normen/ Regelwerke DIN 18800-7 Stahlbauten,  
DIN 15018 Krane,  
DIN 19704 Stahlwasserbauten,  
(Fortsetzung siehe Rückseite)

Schweißprozesse 111 Lichtbogenhandschweißen  
(Ordnungsnummer nach 121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode  
DIN EN ISO 4063) 122 Unterpulverschweißen mit Massivbandlektrode  
(Fortsetzung siehe Rückseite)

Grundwerkstoffe S 235, S 275, S 355 nach der jeweils gültigen Bauregelliste und der Anpassungsrichtlinie Stahlbau; nichtrostende Stähle und Feinkornbaustähle S690 nach dem jeweils gültigen Zulassungsbescheid des Deutschen Institutes für Bautechnik. Schweißen von S960 außerhalb des bauaufsichtlichen Bereiches.

Erweiterungen/ keine

Einschränkungen

Verantwortliche Herr Dipl.-Ing. Morf, Andreas geb. am [REDACTED]

Schweißaufsichtsperson Schweißfachingenieur (IWE/ EWE)  
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Vertreter Herr Dipl.-Ing. Schieblon, Benedikt geb. am [REDACTED]

Schweißaufsichtsperson Schweißfachingenieur (IWE/ EWE)  
(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Bemerkungen siehe Rückseite

Gültigkeitszeitraum vom 02.12.2013 bis 30.03.2019

Bescheinigungs-Nr. DIN 18800-7 / R-IS-AN1-WZB-14-09-2646163-03162516/16/001

ausgestellt am 30. März 2016

Zertifizierungsstelle  
Werkstoff- und Schweißtechnik

Dipl.-Ing. Michael Dey  
Leiter der Prüfstelle



EQ2646163

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 688 München, Deutschland

<b>Normen/ Regelwerke</b>	DIN 4131 Antennentragwerke (statisch / dynamisch), DIN 4132 Kranbahnen, DIN 4133 Stahlschornsteine (statisch / dynamisch), DIN 4112 Fliegende Bauten (statisch / dynamisch)
<b>Schweißprozesse</b> (Ordnungsnummer nach DIN EN ISO 4063)	135 teilw. u. vollw. Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdraht- elektrode (tMAG, vMAG) 136 teilw. u. vollw. Metall- Aktivgasschweißen mit schweiß- pulvergefüllter Drahtelektrode (tMAG, vMAG) 131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 141 Wolfram- Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massiv stabzusatz 78 Bolzenschweißen

## 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. Die Bescheinigung verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der benannten verantwortlichen Schweißaufsicht. Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.
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 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. Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die anerkannte Prüfstelle gerichtet werden.

**Bemerkungen:** Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und Bedienerprüfungen nach Element 1310 liegen vor.  
Herr Andreas Morf  
Herr Andreas Schieblon

Zur Unterstützung der Schweißaufsicht werden benannt:  
Herr Lindner, Christian, geb. am [REDACTED], Schweißfachmann, IWS  
Herr Härtl, Jens, geb. am [REDACTED], Schweißfachmann, IWS