

**B e s c h e i n i g u n g**  
**über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten**  
**nach DIN 18800-7:2008-11**  
**Klasse E**

**Dem Unternehmen** KÉSZ Ipari Gyártó Kft.  
**wird für den Betrieb in** H – 6000 Kecskemét, Izsáki út 6.

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 18808  
DIN 15018, DIN 4132, DIN 4133, DIN FB 103 und 104, Ril 804

**Schweißprozesse**  
(Ordnungsnummer nach  
DIN EN ISO 4063) Lichtbogenhandschweißen (111, E)  
Unterpulverschweißen (121, UP)  
teilw. Metall-Aktivgasschweißen (135, tMAG)  
Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode (136, tMAG)  
Wolfram-Inertgasschweißen (141, WIG)  
Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring (783, DS)

**Grundwerkstoffe** S235, S275, S355, S460 entsprechend DIN 18800-1:2008-11  
bzw. der jeweils gültigen Bauregelliste  
Nichtrostende Stähle gemäß Zulassungsbescheid  
Nr. Z-30.3-6 des Deutschen Instituts für Bautechnik Berlin

**Erweiterungen** Ril 804; Nichtrostende Stähle; Unterpulverschweißen;  
Hubzündungs-Bolzenschweißen von Bolzen mit  
Ø 10 mm bis Ø 24mm nach DIN EN ISO 14 555;

**Verantwortliche**  
**Schweißaufsichtsperson**  
(Name, Vorname, Geburtsdatum,  
Qualifikation) Herr Dipl.-Ing. Kiss, Csaba geb. 11.07.1977  
European / International Welding Engineer

**Vertreter**  
(Name, Vorname, Geburtsdatum,  
Qualifikation) Herr Dipl.-Ing. Markó, Péter geb. 28.04.1944  
European / International Welding Engineer

**Bemerkungen** siehe Rückseite

**Gültigkeitszeitraum** vom 20.05.2009 bis 19.05.2012

**Bescheinigungs-Nr.** 652/09/E/HU

**ausgestellt am** 30 Juni 2009

**Allgemeine**  
**Bestimmungen**  
siehe Rückseite

Betriebsprüfung

Siegel

## 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 des Schweißverfahrens oder wesentlicher Teile der für die Schweißarbeiten notwendigen betrieblichen Einrichtungen sind der anerkannten Stelle rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Prüfung im Betrieb veranlaßt.
4. Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, sind jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb durch die anerkannte Stelle vorbehalten.
5. Diese Bescheinigung kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, insbesondere 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 Stelle erneut ein Antrag zu stellen, falls die Eignung weiterhin bescheinigt werden soll.

## Bemerkungen:

- Zur Unterstützung der Schweißaufsichtsperson ist tätig:  
Herr Ing. Górán, Attila geb. 08.09.1976  
European / International Welding Technologist
- Die Voraussetzungen zur Durchführung von Schweißer- und/oder Bedienerprüfungen nach Element 1310 liegen von Herrn Dipl.-Ing. Kiss, Csaba – SAP/IWE und Herrn Dipl.-Ing. Marko, Peter – SAP/IWE vor.
- Die Voraussetzungen zur Wahrnehmung der Aufgaben der Prüfaufsicht einschließlich Sichtprüfung nach Element 1218 werden von Herrn Kovács, Zoltán – UT3, MT3, PT3, RT2 erfüllt.

## Verteiler:

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