

Bescheinigung

der Eignung zum Schweißen von tragenden Bauteilen aus Aluminium
Klasse C

Dem Unternehmen **Rosink GmbH + Co. Maschinenfabrik**
wird für den Schweißbetrieb in **48529 Nordhorn, Bentheimer Str. 207**

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

Normen/Regelwerke **DIN V 4113-3**

Schweißprozesse
(Ordnungsnummer nach
DIN EN ISO 4063) **131 Metall-Inertgasschweißen**

Grundwerkstoffe **Gruppe 23.1 gemäß TR/ISO 15608**

Erweiterungen/Einschränkungen **keine**

Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson
(Name, Vorname, Geburtsdatum,
Qualifikation) **Dorina Mihut Strotmann, geb. am 08.06.1961,
Schweißfachingenieur EWE**

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

Bemerkungen **Zur Unterstützung der Schweißaufsicht wird benannt:
Holger Bleumer, geb. am 02.03.1977, EWS**

Gültigkeitszeitraum **vom 01.12.2009 bis 30.11.2012**

Bescheinigungs-Nr. **2009 700 0481/4113**

ausgestellt am **04. Dezember 2009
Rösner/KS**

Leiter der Prüfstelle
(Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen
siehe Rückseite

SLV Hannover
Niederlassung der GSI mbH

Dr. Kuscher
Dr.-Ing. Kuscher



Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Hannover

Die Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Hannover, Niederlassung der GSI mbH, erteilt hiermit dem Unternehmen

(The Schweißtechnische Lehr und Versuchsanstalt SLV Hannover, Settlement of the GSI mbH, granted with this formular)

**Rosink GmbH + Co. Maschinenfabrik
Bentheimer Str. 207, DE-48529 Nordhorn**

die Anerkennung zur Ausführung von Schweißarbeiten im Geltungsbereich der
(the recognition to put into execution of weldings in the validity of)

DIN V 4113-3

„Aluminiumkonstruktionen unter vorwiegend ruhender Belastung“

für den Werkstoff **AlSi1MgMn** nach **DIN EN 485** gemäß der Schweißanweisungen (WPS) des Herstellers mit den Nummern WPS- Nr.: **BW 8** und **ZER 6** in Kombination mit dem Schweißprozess **131**

(for the material **AlSi1MgMn** to **DIN EN 485** in agreement with the welding procedure specification from the manufacturer with numbers WPS-No's.: **BW 8** und **ZER 6** in combination with the welding process **131**)-----WPQR

Geltungsbereich für Werkstoffdicken und Geometrien bei:
(Area of application for:)

Stumpfnähten (mm) <i>butt welds</i>	X	Kehlnähten (mm) <i>fillet welds</i>	X	Kehlnahtdicke (mm) <i>seam size of fillet welds</i>	
3mm bis 16mm		3mm bis 16mm		bis	

Die Prüfergebnisse des akkreditierten Prüflabors der SLV Hannover sind in der Anlage beigefügt.
(The test results from the accredited laboratory SLV Hannover are listed in the annex)

Bei Verwendung im bauaufsichtlichen Bereich, ist die Verfahrensprüfung jährlich durch eine Arbeitsprüfung zu verlängern. (According to directional instructions, the welding procedure test must be prolonged after one year by an operating test)

Bemerkung: Die Prüfstücke wurden unter Aufsicht der v SAP des o. g. Betriebes am 29.09.09erstellt.
(The test pieces are welded under control of the v SAP on the 29th of September in 2009)

SLV Auftrags- **2009 700 0481**
Nr.:
(SLV order no)

Ifd. SLV-Nr.: **3767,4390**
(serial SLV-no)

Hannover, 11.12.2009

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Hannover, Niederlassung der GSI mbH

Leiter Qualitätssicherung

i. V. Dr.- Ing. G. Kuscher



Qualitätssicherung / Prüfaufsicht

i. A. Dipl.- Ing. A. Rösner

Der Prüfbericht darf nur ungekürzt vervielfältigt werden. Die gekürzte oder die auszugsweise Vervielfältigung und eine Veröffentlichung sind nur mit schriftlicher Genehmigung der SLV Hannover zulässig. Die einzelnen Blätter dieses Prüfberichtes sind mit dem Dienstsiegel der SLV Hannover versehen. Das Prüfergebnis bezieht sich ausschließlich auf den Prüfgegenstand. Die Proben werden drei Monate aufbewahrt, wenn keine andere Regelung vereinbart wurde.

(It is only allowed to copy this report completely. An abridged copy or partly copy, and a publication of this report have to be allowed before from the inspecting authority. Each page has to be stamped from the inspecting authority. The results relate only to the items tested. The items will be kept for three month, if no other regulation is agreed.)