



Bescheinigung

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

Klasse E

Dem Hersteller NTG Neue Technologien GmbH & Co. KG
wird für den Betrieb in Im Steinigen Graben 12-14
D – 63571 Gelnhausen-Hailer

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

Normen/ Regelwerke DIN 15018 Krane
DIN 4132 Kranbahnen
DIN 4420 Arbeits- und Schutzgerüste
DIN 4112 fliegende Bauten (statisch)

Schweißprozesse 111 Lichtbogenhandschweißen
(Prozessnummern nach EN ISO 4063) 131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
(Fortsetzung siehe Rückseite)

Grundwerkstoffe S 235, S 275 und S 355 nach der jeweils gültigen Bauregelliste und der Anpassungsrichtlinie Stahlbau; nichtrostende Stähle nach dem jeweils gültigen Zulassungsbescheid des Deutschen Institutes für Bautechnik (DIBt).

Erweiterungen/ Einschränkungen keine

Verantwortliche SAP Herr Matthias Marschall
(Name, Vorname, Geburtsdatum, International Welding Engineer (IWE)
Qualifikation)

Vertreter der SAP Herr Marvin Hunold
Name, Vorname, Geburtsdatum, International Welding Engineer (IWE)
Qualifikation) Herr Anton Zateev
International Welding Specialist (IWS)

Bemerkungen keine
Gültigkeitszeitraum vom 08.06.2026 bis 07.06.2029
Bescheinigungs-Nr. DIN 18800-7/3053166/2026/001
ausgestellt am 08. Juni 2026

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Dipl.-Ing. (FH) Andreas Stäblein
Leiter der
Zertifizierungsstelle



Schweißprozesse	136	MAG mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
(Prozessnummern nach EN ISO 4063)	138	MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
	141	Wolfram- Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
	142	Wolfram- Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz

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.



Certificate

about the Qualification of the manufacturer for welding
of steel structures according to DIN 18800-7:2008-11

Class E

Hereby it is certified that
the company
has for his site in

NTG Neue Technologien GmbH & Co. KG
Im Steinigen Graben 12-14
D – 63571 Gelnhausen-Hailer

all required personnel and equipment available to carry out welding work for manufacturing load bearing steel structures in a field of application as mentioned in the following:

Standards/ Regulations DIN 15018 Cranes
DIN 4132 Craneways
DIN 4420 working and safety scaffolding
DIN 4112 amusement rides/ transportable constructions (static)

Welding processes 111 Manual metal arc welding
(Process numbers according to EN ISO 4063) 131 MIG welding with solid wire electrode
135 MAG welding with solid wire electrode
(Continuation see back side)

Base materials S 235, S 275 and S 355 according to the current edition of the German regulations „Bauregelliste“ and „Anpassungsrichtlinie Stahlbau“; stainless steels according to the current edition of the relevant approval of the German Institute of Civil Engineering (DIBt).

Extensions/ Restrictions none

Welding Supervisor Mr. Matthias Marschall
(given Name, Name, date of birth, qualification) International Welding Engineer (IWE)

Deputy Mr. Marvin Hunold
(given Name, Name, date of birth, qualification) International Welding Engineer (IWE)
Mr. Anton Zateev
International Welding Specialist (IWS)

Remarks none

Validity from 08-06-2026 until 07-06-2029

No. of certificate DIN 18800-7/3053166/2026/001

Issued on June 08, 2026

Certification Body
Material and Welding Technology



Dipl.-Ing. (FH) Andreas Stäblein
Head of certification body



EQ3053166

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

Welding processes

(Process numbers according to EN ISO 4063)

136	MAG welding with flux cored electrode
138	MAG welding with metal cored electrode
141	TIG welding with solid filler material (wire/rod)
142	Autogenous TIG welding

General Provisions

1. This certificate must be submitted as a certified copy or photocopy to the authorities responsible for the building permit without being asked before welding work is carried out.
2. This certificate may only be reproduced or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of advertising material may not contradict this certificate.
3. The recognized inspection body must be notified in good time of the departure of the person(s) named in this certificate for the performance of the tasks of welding supervision and of any changes to the welding procedures or essential parts of the operational equipment required for the welding work. If necessary, the recognized inspection body may arrange for a new inspection to be carried out at the welding manufacturer. The certificate loses its validity if the designated responsible welding supervisor leaves the company. The authorization is suspended as long as the company does not have the recognized responsible welding coordinator and a recognized representative is not available.
4. If doubts arise as to the suitability of the company, the recognized inspection body reserves the right to carry out unannounced inspections and tests in the company at any time and for a fee.
5. This certificate may be withdrawn, amended or modified with immediate effect without compensation if the conditions under which it was issued have changed or if the provisions of this certificate are not complied with.
6. The application for renewal should be sent to the recognized inspection body at least 2 months before the expiry date.