

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen



Stahlbau
Neumünster
GmbH

Rendsburger Straße 93
24537 Neumünster

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/2239/20

Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8117936536

Die Firma verfügt über ein Qualitätssicherungs-System,
betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Februar 2023

Hamburg, 31.03.2020



Liebscher

Zertifizierungsstelle
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Akkreditierte Stelle

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 2

Hersteller: STN Stahlbau Neumünster GmbH, 24537 Neumünster
Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/2239/20
Ausgabedatum: 31.03.2020

1. Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke sowie Schweißkonstruktionen für Industrie- und Offshore-Anwendung bis EXC3 nach EN 1090-2
Schweißen von Betonstählen gemäß DIN EN ISO 17660

2. Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)

DIN EN 1090-2
DIN EN ISO 9606-1
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1
DIN EN ISO 17660

3. Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa

4. Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 1 mit 3.1

Für Schweißprozesse 111 und 136 die Verbindungsarten nach DIN EN ISO 17660-1 am Grundwerkstoff B500B gemäß DIN 488:

Überlappstoß nach Bild 2 – Stabdurchmesser 11 - 28 mm

Laschenstoß nach Bild 3 – Stabdurchmesser 11 - 28 mm

Flankenkehlnaht nach Bild 6a, 6b – Stabdurchmesser 11 - 28 mm

Stirnplattenverbindungen nach Bild 9a, 9b, 9c – Stabdurchmesser 11 – 28 u. 32 mm

5. Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Eckhoff, Ralf	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Winkler, Holger**	SFI (EWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Möller, Jörn***	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

* Der Grad der Kenntnisse muss übereinstimmen mit ISO 14731 bzw. B, S, oder C

SAP DIN EN ISO 17660 / *vertret. SAP DIN EN ISO 17660