Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2022.0037.004

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	**SCHACHTBAU NORDHAUSEN GmbH** **Industrieweg 2a** **99734 Nordhausen** **DEUTSCHLAND**
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2018+A1:2024**
Ausführungsklasse	**EXC4 nach EN 1090-2**
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111 - Lichtbogenhandschweißen (Fortsetzung siehe Rückseite)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 10.1, 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Burkhard Senk, IWE — geb. am: 18.11.1962
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Heiner Schmidmeier, IWE — geb. am: 09.07.1964 Fabian Schlufter, IWE — geb. am: 23.04.1999
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	11.07.2025
Gültigkeitsdauer	08.08.2026
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 11.07.2025
Kranz

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2022.0037.004

Schweißprozess(e)
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

121 - Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138 - MAG-Schweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Bemerkungen:

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.
Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN ISO 14555 zu beachten.
Für nichtrostende Stähle ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.

2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.

3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.

4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.

5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:

   a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;

   b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;

   c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)

   d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

   Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.

6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.

Welding Certificate

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2022.0037.004

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer	**SCHACHTBAU NORDHAUSEN GmbH** **Industrieweg 2a** **99734 Nordhausen** **GERMANY**
Technical specification	**EN 1090-2:2018+A1:2024**
Execution class(es)	**EXC4 according to EN 1090-2**
Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)	111 - Manual metal arc welding (Continuation see reverse)
Material Group	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 10.1, 8.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4
Responsible Welding Coordinator (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Burkhard Senk, IWE — born on: 18.11.1962
Substitute (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Heiner Schmidmeier, IWE — born on: 09.07.1964 Fabian Schlufter, IWE — born on: 23.04.1999
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.
Validity start	11.07.2025
Period of validity	08.08.2026
Remarks	see reverse

Place and date of issue	Düsseldorf, 11.07.2025 Kranz

Dipl.-Ing. Gurschke
Head of certification body

Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2022.0037.004

Welding Process(es)
(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)

121 - Submerged arc welding with solid wire electrode
135 - Metal active gas welding
136 - MAG welding with flux cored electrode
138 - MAG welding with metal cored electrode
141 - TIG gas tungsten arc welding
783 - Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

Remarks:

The requirements for work tests are to be observed acc. to DIN EN 1090-2.
The requirements for work tests are to be observed acc. to DIN EN ISO 14555.
For stainless steel grades the approval document Z-30.3-6 of DIBt must be observed.

General Terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.

2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.

3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer

4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.

5. The following changes must be reported to the inspection authority:

   a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;

   b) Change of the welding coordinator;

   c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)

   d) new essential manufacturing facilities

   The inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited

6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

distributor

1. Applicant
2. File