

## Schweißzertifikat

**NB2276–CPR–1090-2–002/19-01**

Hersteller	<b>Stahlbau Schauenberg GmbH</b> Wilhelm-Schauenberg-Str. 15-17, 79199 Kirchzarten
Maßgebende Betriebsstätte	<b>Stahlbau Schauenberg GmbH</b> Wilhelm-Schauenberg-Str. 15-17, 79199 Kirchzarten, und <b>Stahlbau Schauenberg GmbH</b> Gündlinger Str. 42, 79241 Ihringen, und <b>Halex-Schauenberg ocelové konstrukce, s.r.o.</b> Husova 435, Březové Hory, 26101 Příbram, Tschechien
Technische Spezifikation	EN 1090-2 in der jeweils gültigen Fassung
Ausführungs-klasse	EXC1 bis EXC 4 nach EN 1993-1-1:2005/A1:2014
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	Übersicht der Schweißprozesse siehe Rückseite
Werkstoffgruppen	1.2, 1.3, 2.1, 3.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4 sowie in Verbindung mit Zulassung Z-30.3-6
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	siehe Rückseite
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	siehe Rückseite
Bemerkung:	keine
Bestätigung:	Es wird bestätigt, dass Schweißanweisungen für die zugelassenen Werkstoff- gruppen vorhanden sind, die nach EN ISO 15613 und/oder EN ISO 15614-1 qualifiziert sind. Für das Bolzenschweißen (783) liegen Verfahrensprüfungen nach DIN EN ISO 14555 vor.
Gültigkeitsbeginn	13.05.2022
Gültigkeitsdauer	Diese Bescheinigung ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit DIN EN 1090-1, nicht ändern und die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle sich selbst nicht wesentlich geändert haben.

Darmstadt, den 13.05.2022

Ausstellungsort, Datum



Dipl.-Ing. P. Stangenberg SFI/IWE

Leitung der Zertifizierungsstelle

Dieses Zertifikat ist Eigentum der ISiB Dr. Möll GmbH und ist vom Hersteller im Fall, dass die Zertifizierungsbedingungen von ihm nicht mehr erfüllt werden, des Missbrauchs, von Beanstandungen gegen ihn oder im Fall der Annullierung an die Z-Stelle, gemäß Element 5, Abs. 5.3 und 5.4 des Qualitätsmanagement-Handbuches ISiB-NoBo-Zert, zurückzugeben.

Rückseite zum Zertifikat: **NB2276-CPR-1090-2-002/19-01**

**Schweißprozess(e)**

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 (Lichtbogenhandschweißen)  
114 (Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas)  
123 (UP-Schweißen mit mehreren Drahtelektroden)  
135 (MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode)  
136 (MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode)  
141 (WIG-Schweißen)  
783 (Hubzündungs-Bolzenschweißen)

**Werke Kirchzarten und Ihringen**

**Verantwortliche**

**Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Werner Bross, 04.11.1962, IWE

**Vertreter**

(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Bernd Giesen, 06.04.1955, SFI

**Weiteres benannte  
Schweißaufsichten**

Marc Rombach, 26.09.1988, IWS

**Werk Příbram**

**Verantwortliche**

**Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Luboš Brunner, 17.11.1972, IWE

**Vertreter**

(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

entfällt

**Weiteres benannte  
Schweißaufsichten**

Pavel Heřman, 21.10.1970, IWT