

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Rohrleitungs- und Stahlbau Schulz GmbH
Am Füllort 48
47178 Duisburg

Weitere Herstellungsorte siehe Rückseite
als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1411/HS/3176/21

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

Nr.: 8119294105

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Juli 2024

Hamburg, 30.07.2021

Zur Verifizierung der Gültigkeit der digitalen Signatur des Mitarbeiters der
TÜV NORD Systems ist die Installation des TÜV NORD GROUP
Stammzertifikats notwendig: <https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/kunden-login/digitale-signatur/>

Zertifizierer

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: Rohrleitungs- und Stahlbau Schulz GmbH, 47178 Duisburg
Herstellungsort: Winterstraße 25, 47178 Duisburg
Zert.-Nr.: 07/204/1411/HS/3176/21
Ausgabedatum: 30.07.2021

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2, Schienenfahrzeugteile nach EN 15085, Druckgeräte und Druckgeräteteile

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

DIN EN 1090-2, AD 2000 HP0, EN 13445, EN 13480, EN 15085
DIN EN ISO 9606-1
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15610

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1, 5.2, 8.1, 8.2, 10.1, 22.4, St 70

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1, St 70 (360 MPa)
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1, 5.2, 8.1, 8.2, 10.1, 22.4
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, $R_{eH} \leq 275$ MPa
114 Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Ortmann, Wilhelm	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Steffen, Matthias	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Matzken, Johannes	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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