

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

**Stahlbau Raulf GmbH
Am Deichtor 8-16
47059 Duisburg**

als Schweißbetrieb im Produktbereich von

Stahl- und Aluminiumtragwerken

auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1421/HS/2610/17

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

Bericht-Nr.: SEIB 2013-5012 / SAP-Nr.: 8114863092

Die Firma verfügt über ein Qualitätssicherungs-System, betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren, die eine Herstellung und Prüfung von geschweißten Produkten sicherstellen.

Dieses Zertifikat ist gültig bis

November 2020

Hamburg, 28.11.2017



Kaschner

Zertifizierungsstelle
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Akkreditierte Stelle

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum • Zertifizierungsstelle
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg
Telefon (040) 8557-2368 • Fax (040) 8557-2710 • E-mail: technikzentrum@tuev-nord.de

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

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

Hersteller: Stahlbau Raulf GmbH, 47059 Duisburg
Zert.-Nr.: 07/204/1421/HS/2610/18
Ausgabedatum: 28.11.2017

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahl- und Aluminiumtragwerke bis EXC 3 nach EN 1090-2 und EN 1090-3, nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen: Brückenbau, Wasserbau, Maschinenbau, Krane und Kranbahnen

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

DIN EN 1090-2, DIN EN 1090-3
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-2
DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 10042
DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15614-2

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 3.1 $R_{eH} \leq 690 \text{ N/mm}^2$, 8.1, 22*, 23*

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, 1.3, 1.4, 3.1 $R_{eH} \leq 690 \text{ N/mm}^2$
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 3.1 $R_{eH} \leq 690 \text{ N/mm}^2$, 8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	8.1, 22*, 23*
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	22*, 23*
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 3.1 $R_{eH} \leq 690 \text{ N/mm}^2$
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldraht, teilmechanisiert	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 3.1 $R_{eH} \leq 690 \text{ N/mm}^2$
783 DS-Hubzündungsbolzenschweißen, teilmechanisiert	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 3.1 $R_{eH} \leq 690 \text{ N/mm}^2$

* ist noch zu detaillieren via DIN EN ISO 15614-2

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Bewersdorff, Stefan	SFI (EWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Schulz, Juri	SFI (EWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Hagedorn, Frank	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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