

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen



Stephan Zielske
"S. Z Schweißfachbetrieb Stephan Zielske"
Dorfstraße 2a
25524 Itzehoe

Herstellungsorte siehe Rückseite

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/4082/21

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

Nr.: 8119921267

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Dezember 2024

Hamburg, 19.01.2022



Dipl.-Ing. M. Kaschner

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/>

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: Stephan Zielske, "S. Z Schweißfachbetrieb Stephan Zielske"
Dorfstraße 2a, 25524 Itzehoe
Herstellungsort: Dorfstraße 2a, 25524 Itzehoe
Christianspries 30, 24159 Kiel
Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/4082/21
Ausgabedatum: 19.01.2022

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahl- und Aluminiumtragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2 und nach EN 1090-3, nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen: Industrieller Rohrleitungs- und Anlagenbau

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

DIN EN 1090-2, DIN EN 1090-3, AD2000 HP0, HP100R, DIN EN 13445-4, DIN EN 13480
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-2, DIN EN ISO 9606-3
DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 10042
DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15614-2, DIN EN ISO 15614-6

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 700$ MPa, 5.1*), 8.1, 22, 23.2, 34*)
*) nicht für CPR EN 1090

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 $R_{eH} \leq 700$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1*), 8.1, 22, 23.2, 34*)
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	22
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1
-	

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Düsing, Tobias	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Zielske, Stephan	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
-		

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