ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-RST-WD-2646334.2024.001

Hersteller: **ZSB Zwickauer Sonderstahlbau GmbH**
Äußere Dresdner Straße 12
DE-08066 Zwickau

Fertigungsstätte(n): **Äußere Dresdner Straße 12**
DE-08066 Zwickau

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

umfassenden Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 24636883

gültig bis: 31. August 2027

München, 13. Dezember 2024

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

D. Schwotzer

Denny Schwotzer

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-14153-06-00

EQ2646334

Anlage zum Zertifikat

TÜV SÜD-RST-WD-2646334.2024.001

Industrie Service

Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2 bescheinigt:

Anwendungsbereich:
- Verbundtragwerke aus Stahl und Beton
- Stahlhochbau
.-.Stahlbrücken

Grundwerkstoff(e):
(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)
- 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.1, 3.2

Abmessungen der Bauteile:
Wanddicke bis 100,00mm, Länge bis 60m, max. ∅ 5000mm, max. Stückgewicht 200t

Schweißprozesse:

111	Lichtbogenhandschweißen
121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138	Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
783	Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Schweißaufsicht: Hr. Thomas Naumann (IWE)
Vertreter: Hr. Marco Colditz (IWE)

Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:

Verantwortlich: Hr. Marco Colditz
Vertreter: Hr. Thomas Naumann

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-24636882-24-MS zu entnehmen.

Bemerkungen:

ISB GmbH

Allgemeine Bestimmungen

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufene Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.

TÜV SÜD GmbH

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

CERTIFICATE

TÜV SÜD-RST-WD-2646334.2024.001

Manufacturer: **ZSB Zwickauer Sonderstahlbau GmbH**
Äußere Dresdner Straße 12
DE-08141 Reinsdorf

Plant(s): **Äußere Dresdner Straße 12**
DE-08066 Zwickau

The above mentioned company fulfills the

comprehensive quality requirements for fusion welding of metallic materials

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 24636883

Validity: August 31, 2027

Munich, December 13, 2024

Certification Body
Material and Welding Technology

D. Schwotzer

Denny Schwotzer

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-14153-06-00

EQ2646334

Annex to certificate

TÜV SÜD-RST-WD-2646334.2024.001

Industrie Service

The following range is certified according to EN ISO 3834-2

Scope of production:
.-.Composite structures made of steel and concrete
- Steel construction
.-. Steel bridges

Base material(s):
(Group(s)according to EN ISO/TR 15608)
- 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.1, 3.2

Dimension of items:
Thickness up to 100,00mm, max. length 60m,
max. ∅ 5000mm, max. piece weight 200t

Welding processes:
(Process numbers according to EN ISO 4063)

111	Manual arc welding
121	Submerged arc welding with solid wire electrode
135	MAG welding with solid wire electrode
136	MAG welding with flux cored electrode
138	MAG welding with metal cored electrode
783	Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas

Welding supervisor:
Mr. Thomas Naumann (IWE)
Deputy:
Mr. Marco Colditz (IWE)

Personnel for non-destructive testing:
Responsible:
Mr. Marco Colditz (IWE)
Deputy:
Mr. Thomas Naumann (IWE)

All other relevant data are detailed in our report no R-24636882-24-MS

Remarks:

ISB GmbH

General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.

TÜV SÜD GmbH