

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG



bescheinigt, dass das Unternehmen

**Butzkies-Stahlbau GmbH**  
**Johann-Hinrich-Fehrs-Straße**  
**225361 Krempe**

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

**DIN EN ISO 3834-2**

Umfassende Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/0546/23**

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

Nr.: 8121643620

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**August 2026**



31.08.2023

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) 8557-0 • Fax (040) 8557-2710 • E-mail: [technikzentrum@tuev-nord.de](mailto:technikzentrum@tuev-nord.de)

# Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

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

Hersteller: Butzkies-Stahlbau GmbH, 25361 Krempe  
Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/0546/23  
Ausgabedatum: 31.08.2023

1 Produkt(e) des Herstellers  
Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)  
DIN EN 1090-2  
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732  
DIN EN ISO 5817  
DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2, DIN EN ISO 14555

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)  
1, 2.1  $R_{eH} \leq 460$  MPa

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1, 2.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, vollmechanisiert und automatisch	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
---	

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Baade, Patrick	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
John, Christian	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Hassel, Malte	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Grüger, Thomas	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
---		

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