

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
MBH Maschinenbau & Blechtechnik GmbH
Zeppelinstraße 7
49479 Ibbenbüren

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1081/HS/1690/22

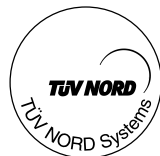
Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8120590004

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Juli 2024



Hamburg, 26.08.2022

Liebscher

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

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

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

Hersteller: MBH Maschinenbau & Blechtechnik GmbH, 49479 Ibbenbüren
 Zert.-Nr.: 07/204/1081/HS/1690/22
 Ausgabedatum: 26.08.2022

1 Produkt(e) des Herstellers
 Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
 bis EXC3 nach EN 1090-2 und EN 1090-3
 nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
 Druckgeräte und Rohrleitungen
 Maschinenbau

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
 DIN EN 1090-2, DIN EN 1090-3, AD 2000 HPO
 DIN EN ISO 9606-1 DIN EN ISO 9606-2, DIN EN ISO 14732
 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)
 Stahl- und Aluminiumtragwerke: 1.1, 1.2 Reh \leq 355 MPa, 8.1, 23.2
 Druckgeräte und Rohrleitungen: 8.1

Maschinenbau: 1.1, 1.2 Reh \leq 355 MPa, 2 Reh \leq 700 MPA, 3.1Reh \leq 690 MPa

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 Reh \leq 355 MPa 2 Reh \leq 700 MPA 3.1 Reh \leq 690 MPa, 8.1 |
| 141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell | 1.1,1.2 Reh \leq 355 MPa 8.1, 23.2 |
| 131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert | 23.2 |
| 15 Plasma-Stichlochschiweißen, halbautomatisiert | 8.1 |
| 142 Orbitalschweißen | 8.1 |
| 135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, vollmechanisiert | 1.1, 1.2 Rhe \leq 355 MPa 2 Reh \leq 700 MP 3.1Reh \leq 690 MPa |

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

| Name | Qualifikation | Aufgabenbereich und Grad * |
|------------------------|---------------|---------------------------------------|
| Fischer, Michael | SFI(IWE) | Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C |
| Hermeler, Daniel | ST (IWT) | Unterstütz. Schweißaufsichtsperson S |
| Hollensteiner, Florian | ST (IWT) | Unterstütz. Schweißaufsichtsperson S |

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