



ZERTIFIKAT

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2022.0053.002

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Hersteller

**Stahlhandel Schaller GmbH
Bexbacher Str. 79
66424 Homburg
Deutschland**

den Nachweis erbracht hat
die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach

DIN EN ISO 3834-2:2021

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang zu erfüllen

Gültigkeit: 05.09.2025 bis 27.02.2028

Düsseldorf, 05.09.2025
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. (FH) Duchêne
Leitender Betriebsprüfer

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Gurschke', written over a horizontal line.

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter Zertifizierungsstelle



Geltungsbereich zum Zertifikat

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2022.0053.002

Anwendungsbereich:	Schweißbaugruppen für Anwendungen im Stahl-, Maschinen- und Anlagenbau
Schweißprozesse:	111, 135, 141 nach DIN EN ISO 4063
Grundwerkstoffe:	1.1, 1.2, 3.1, 8.1 nach CEN ISO/TR 15608
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:	Schreiber, Bernd (IWE) geb.: 09.02.1967
Vertreter:	-
Bemerkungen:	Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlicher geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise.

Allgemeine Bestimmungen:

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.



DVS ZERT GmbH, Aachener Straße 172, 40223 Düsseldorf, Deutschland

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2019.0034.004

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	hergestellt durch oder für Stahlhandel Schaller GmbH Bexbacher Str. 79 66424 Homburg DEUTSCHLAND
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Stahlhandel Schaller GmbH Bexbacher Str. 79 66424 Homburg Deutschland
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	28.03.2019
Nächstes Überwachungsaudit	27.03.2028
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 05.09.2025
Duchêne



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

A standard 1D barcode with vertical black bars of varying widths on a white background.

Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2019.0034.004

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstinspektion des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B, 4.1 bis einschließlich Pkt. B, 4.4,

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B, 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT GmbH in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0559.001

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller

Stahlhandel Schaller GmbH

**Bexbacher Str. 79
66424 Homburg
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018+A1:2024

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 - Lichtbogenhandschweißen
135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2, 3.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
8.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Bernd Schreiber, IWE

geb. am: 09.02.1967

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

-

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

05.09.2025

Gültigkeitsdauer

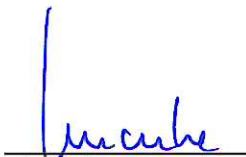
27.03.2028

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 05.09.2025
Duchêne



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle



Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.
Für nichtrostende Stähle ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.