

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

H. Butting GmbH & Co. KG
Gifhorner Straße 59
29379 Knesebeck

Herstellungsorte siehe Rückseite

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1042/HS/0678w/23

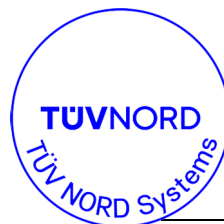
Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8121617311

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Juni 2026



Hamburg, 26.07.2023

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) 8557-0 • 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: H. Butting GmbH & Co. KG, Gifhorner Straße 59, 29379 Knesebeck
Herstellungsort: Gifhorner Straße 59, 29379 Knesebeck
Lange Straße 1, 29392 Wesendorf
Zert.-Nr.: 07/204/1044/HS/0678w/23
Ausgabedatum: 26.07.2023

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC4 nach EN 1090-2,
tragende Bauteile und Bausätze für Aluminiumtragwerke bis EXC2 nach EN 1090-3,
nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Druckbehälter und Rohrleitungen

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, DIN EN 13480
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732, DIN EN ISO 9606-2
DIN EN ISO 5817, DIN EN 10042
DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2, DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-2

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

8.1, 8.2, 21-23

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	8.1
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	8.1
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	8.1, 8.2
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	8.1, 8.2, 21-23
145 WIG Wolfram-Schutzgasschweißen mit reduzierenden Gasanteilen im ansonsten inerten Schutzgas und Massivstabzusatz, vollmechanisiert	8.1, 8.2
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	8.1
153 Plasma-Stichlochschiessen, vollmechanisiert	8.1, 8.2

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Hinz, Stefan	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Lahmann, Volker	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C

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