HEIBI Metallverarbeitung:

Unser Know-how – Ihr Erfolg!

METALLVERARBEITUNG HEIBI: ERFAHRUNG SEIT 1934

Die Tradition durch unsere bereits 90 Jahre zurückreichende Geschichte gepaart mit kontinuierlicher Weiterentwicklung ermöglichte uns die Entwicklung zu einem europaweit agierenden Familienunternehmen. Auf einem Betriebsgelände von etwa 15.000 qm bieten wir ein breites Leistungsspektrum in der Metallverarbeitung – angefangen bei der klassischen Blechverarbeitung über die Fertigung komplexer Baugruppen bis hin zu der Herstellung von Einzelkomponenten. Sonderanfertigungen und Individuallösungen runden unser vielfältiges Angebot ab.

Als langjähriger Auftragsfertiger und Partner nationaler und internationaler Industrieunternehmen realisieren wir die unterschiedlichsten Metallbearbeitungs-Projekte in folgenden Branchen:

Agrartechnik

Fahrzeugindustrie

Medizintechnik

Kachelofenhandwerk

Schlossereien

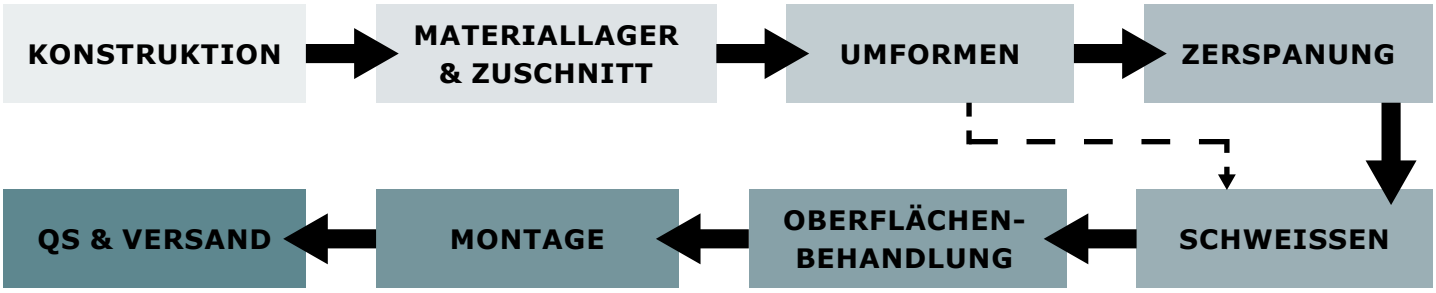
Lebensmitteltechnik

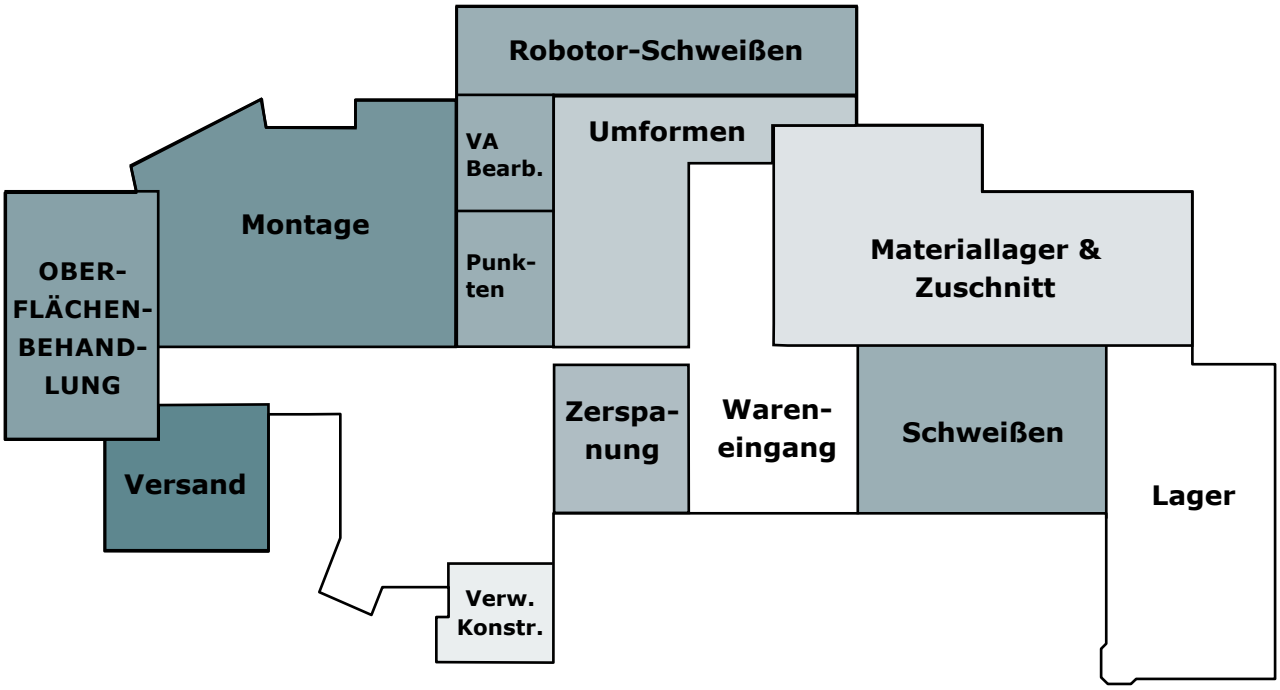
Umwelttechnik

Betriebsausstattung

Maschinen- & Anlagenbau

WERTEFLUSS BEI HEIBI





EFFIZIENTE ARBEITSABLÄUFE FÜR KÜRZERE LIEFERZEITEN

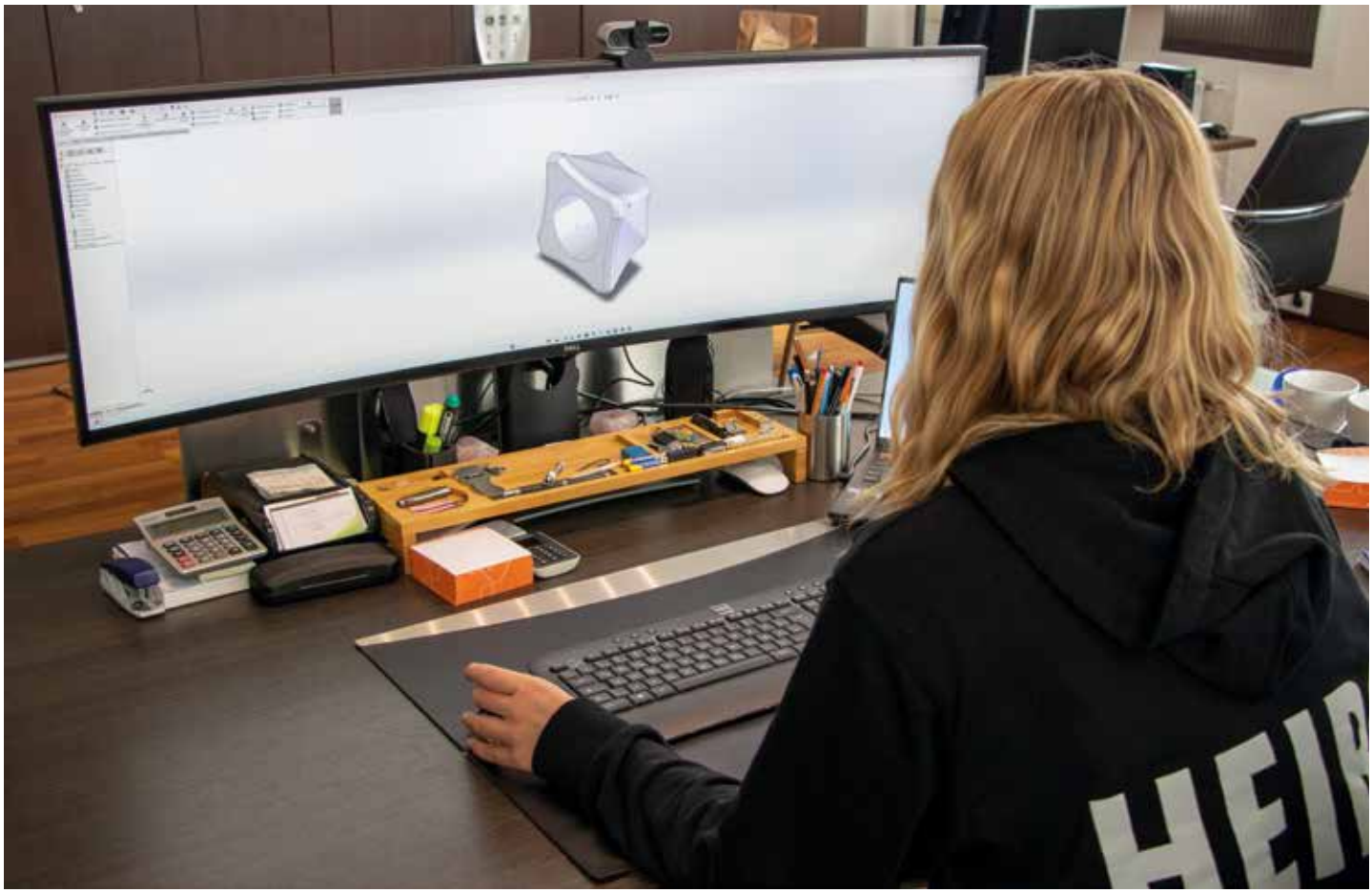
Bei uns erhalten Sie alle Leistungen aus einer Hand: Beginnend mit der Konstruktion über die Metallbearbeitung bis hin zur Auslieferung erfolgen alle Fertigungsschritte an unserem Standort in Schopfloch.

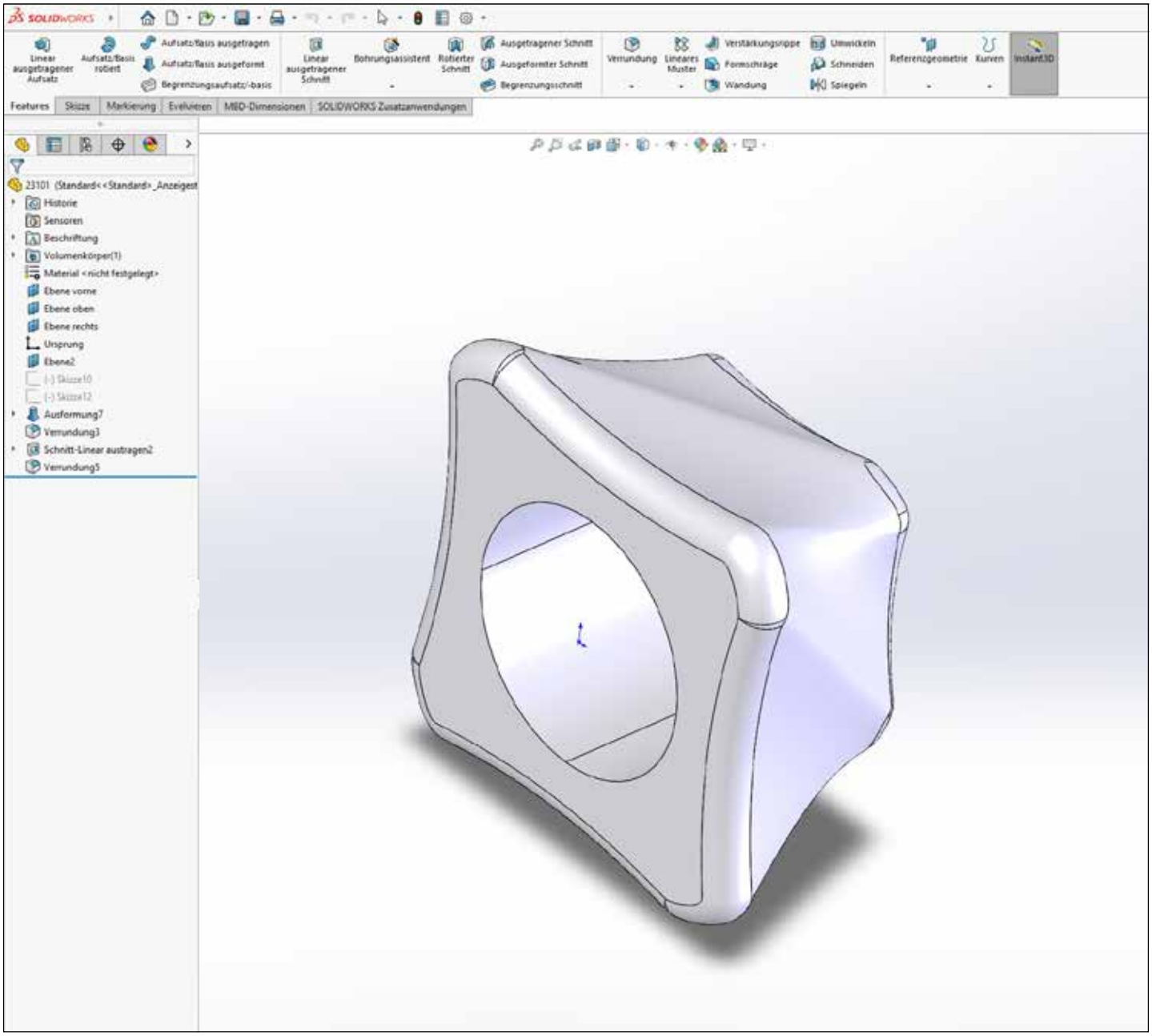
So können wir Flexibilität und kurze Lieferzeiten garantieren. Weiterhin ist unser Produktionsablauf effizient strukturiert, wovon sowohl die Kunden als auch Mitarbeiter profitieren.

Wenn Sie eine Idee oder sogar ein physisches Bauteil haben, das Sie gerne produzieren möchten, jedoch keine technische Zeichnung dafür besitzen, sind Sie bei uns genau richtig. Unser Team von erfahrenen und motivierten Konstrukteuren und Technikern steht bereit, um Ihre Visionen und vorhandenen Bauteile zu analysieren und daraus eine präzise technische Zeichnung zu erstellen. Wir nehmen uns die Zeit, Ihre Anforderungen zu verstehen, und setzen dann unser Fachwissen und unsere Fertigkeiten ein, um diese in eine detaillierte Abbildung umzuwandeln. Diese wird als Blaupause dienen, um das Werkstück nach Ihren genauen Vorstellungen zu fertigen.

Andererseits, wenn Sie bereits eine technische Zeichnung haben, sind wir auch in der Lage, direkt auf dieser Basis zu arbeiten. Unsere Produktionsprozesse sind darauf ausgerichtet, Ihre Vorgaben exakt umzusetzen. Wir legen großen Wert auf Genauigkeit und Qualität, daher können Sie sicher sein, dass wir Ihr Werkstück gemäß den in der Zeichnung festgelegten Anforderungen fertigen.

Unser Ziel ist es, Ihnen maßgeschneiderte Lösungen anzubieten – sei es durch die Erstellung einer technischen Zeichnung von Grund auf oder durch die Produktion basierend auf Ihrer vorhandenen Zeichnung. Wir stellen sicher, dass Sie das Endprodukt erhalten, das Ihren Ansprüchen und Anforderungen gerecht wird.




SOLIDWORKS
Linear ausgetragener Aufsatz
Aufsatz/Basis rotiert
Aufsatz/Basis ausgetragen
Aufsatz/Basis ausgeformt
Begrenzungsaufsatz/-basis
Linear ausgetragener Schnitt
Bohrungsassistent
Rotierter Schnitt
Ausgetragener Schnitt
Ausgeformter Schnitt
Begrenzungsschnitt
Verrundung
Lineares Muster
Verstärkungsrippe
Formschräge
Wandung
Umwickeln
Schneiden
Spiegeln
Referenzgeometrie
Kurven
Instant3D
Features
Skizze
Markierung
Evaluieren
MBD-Dimensionen
SOLIDWORKS Zusatzanwendungen
23101 (Standard<<Standard>_Anzeigest
Historie
Sensoren
Beschriftung
Volumenkörper(1)
Material <nicht festgelegt>
Ebene vorne
Ebene oben
Ebene rechts
Ursprung
Ebene2
(-) Skizze10
(-) Skizze12
Ausformung7
Verrundung3
Schnitt-Linear austragen2
Verrundung5

Zuschnitt

Hersteller	Typ	Spezifikation
Meba (Bandsäge mit Vorschub)	335A	Sägekapazität rund - 90°, 335 mm Sägekapazität flach - 500 x 335 mm
Eisele (Kreissäge)	VMS 350	Sägekapazität rund - 90°, 120 mm Sägekapazität flach - 90°, 170 x 100 mm

Schleifen / Entgraten

Hersteller	Typ	Bearbeitungsmaße	Info
Costa	Metal MA 2	B 1150 / H 150 mm	Entgrat- / Schleifmaschine
Kuhlmeyer	ZBS 2	3000 x 1000 / H 480 mm	2-Band Schleifmaschine
Löser	KS 350	Ø 3 – 180 mm	Kontakt- / Rundschleifmaschine
NEU seit Dezember 2023:			
Weber	TTSC-1350DP2R2 plus	B 1350 / H 150mm	Entgrat- / Schleifmaschine

Dank unserer modernen Anlagen können wir Flach-, Rohr-, und Vollmaterial aus Edelstahl, Stahl und Aluminium zuschneiden. Wir bestellen auftragsbezogen das passende Material oder arbeiten mit dem von Ihnen gestellten. Für das 3D-Rohrlasern und Brennzuschnitte über 25 mm greifen wir auf einen externen Dienstleister zurück.

Laserschneiden

Hersteller	Typ / Laserleistung	Arbeitsbereich	Info
TRUMPF	L 3030 / 4 kW	GF 3000 x 1500	Rohrschneideeinrichtung
TRUMPF	L 3050 / 6 kW	GF 3000 x 1500	Automatisiertes Tafelhandling

Kombinierte Stanz- und Lasermaschine

Hersteller	Typ	Arbeitsbereich	Blechstärke
TRUMPF	TruMatic 7000 K08	GF 3000 x 1500	6,0 mm
automatisierter mannloser Betrieb möglich			

Wir kanten mit einer maximalen Presskraft von 220 t Bleche mit einer Länge von bis zu 4000 mm ab. Beim Pressen greifen wir entweder auf Ihr bereitgestelltes Werkzeug zurück oder stellen dieses selbst her.

Pressen

	Presskraft	max. Einbaumaße	Info
Hydraulische Pressen	10 – 500 t	800 x 800 / H 500 mm	
Exzenter Presssen	15 – 160 t	1300 x 700 / H 360 mm	
Zieh-Presssen	150 – 250 t	1250 x 1000 / H 500 mm	Unterkissendruck 90 t

Rollen

Hersteller	Typ	max. Stärke / Länge	Info
LVD	RES 160/25	2 mm / 2500 mm	3 Rollen
Stölting	MHC 4R	5 mm / 2000 mm	4 Rollen

Biegen / Umformen / Abkanten

Hersteller	Typ	Biegekraft	Abkantlänge
Amada	HFE-3i 8025	800 kN	2500 mm
LVD	Tool Cell 220/40 Plus	2200 kN	4000 mm

Automatisiertes Abkantzentrum

Hersteller	Typ	Maximales Teilegewicht	Presskraft	Hüllkreis der Teile
TRUMPF	TruBendCell 5000	40 kg	230 Tonnen	max. 2000 mm

Zum Fräsen stehen Werkzeuge in einem Wechselmagazin, die automatisch ausgetauscht werden können, zur Verfügung. So werden die Rüstzeiten minimiert und auch Kleinserien wirtschaftlich und flexibel produziert. Die Werkstücke können eine Größe von bis zu 2000 x 600 x 500 mm aufweisen.

CNC-Drehteile oder Präzisionsdrehteile fertigen wir bis zu einem Durchmesser von 64 mm und einer Länge von 800 mm.

CNC-Bearbeitungszentrum

Hersteller	Typ	x / y / z	Achsen / Info
Awea	BM 1200	1200 / 600 / 600	3
Chiron	MILL 2000	2000 / 600 / 500	4
DMU	50	500 / 450 / 400	5
DMU	70	700 / 550 / 500	5
DMU	100	1000 / 800 / 600	5 / Rundtisch

Be- und Entlade Zelle

Hersteller	Typ	Max. Werkstückgewicht
Coboworx	Fanuc CRX-10iA/L	5 kg

CNC Drehautomat mit Stangenlader

Hersteller	Typ	x / y / z	Achsen / Info
DMG	CTX alpha 500	Ø 250 /L 520 mm	L 64 mm Spindeldurchlass

Unsere Schweißverfahren:

- Punktschweißen
- WIG-Schweißen
- MIG/MAG-Schweißen
- Bolzenschweißen

Roboterschweißen

Hersteller	Typ	Schweißart	Info
TRUMPF	TruArc 1000	MAG	2-Stationen
Reis	Portal	MAG	2-Stationen Schwenktisch
NEU ab Februar 2024: Demmeler	Cobot WeldSpace 4.0	MAG	3-Stationen

Unsere Schweißerei weist Zertifikate für den Stahlbau, den Fahrzeugbau und die Bahn auf.

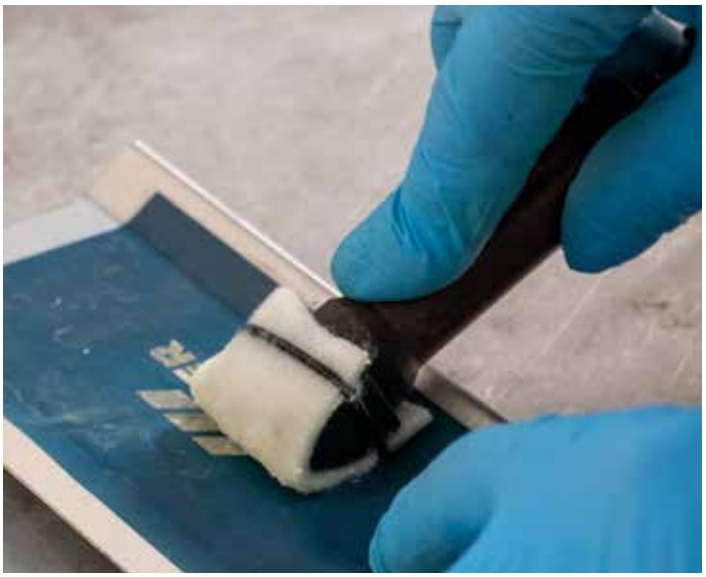
Wir schweißen von Prototypen über Einzelstücke und Kleinserien bis hin zu Großserien oder unterstützen Sie als verlängerte Werkbank. Zum Schweißen greifen wir auf moderne Schweißanlagen der Marktführer und 3D-Schweißtische zurück. Die Demmeler-Tische ermöglichen eine flexible Aufspannung. Zudem bauen wir Schablonen selbst.

Um eine optimale Haftung der Oberflächenbeschichtung zu erreichen, werden die Werkstücke zunächst entfettet und phosphatiert. Nach der Trocknung folgen Zwischenschritte wie das Abdichten oder Abkleben von Passungen und Co.

Durch die anschließende Pulverbeschichtung versehen wir Ihr Werkstück mit dem gewünschten RAL-, DB-, NCS- oder Pantone-Farbton. Zudem sind verschiedene Glanzgrade und Oberflächenstrukturen möglich.

Wir beschichten Großteile bis zu einer Größe von 6 m Länge, 2,80 m Höhe, 2 m Breite und einem Gewicht von 1 t.

Unsere Leistungen in der Oberflächenbehandlung werden ergänzt durch elektrolytisches Beizen und Signieren. Für das Feuerverzinken, Brünieren, Eloxieren, Glasperlenstrahlen, KTL-Beschichten und Elektropolieren greifen wir auf zuverlässige Partner zurück.

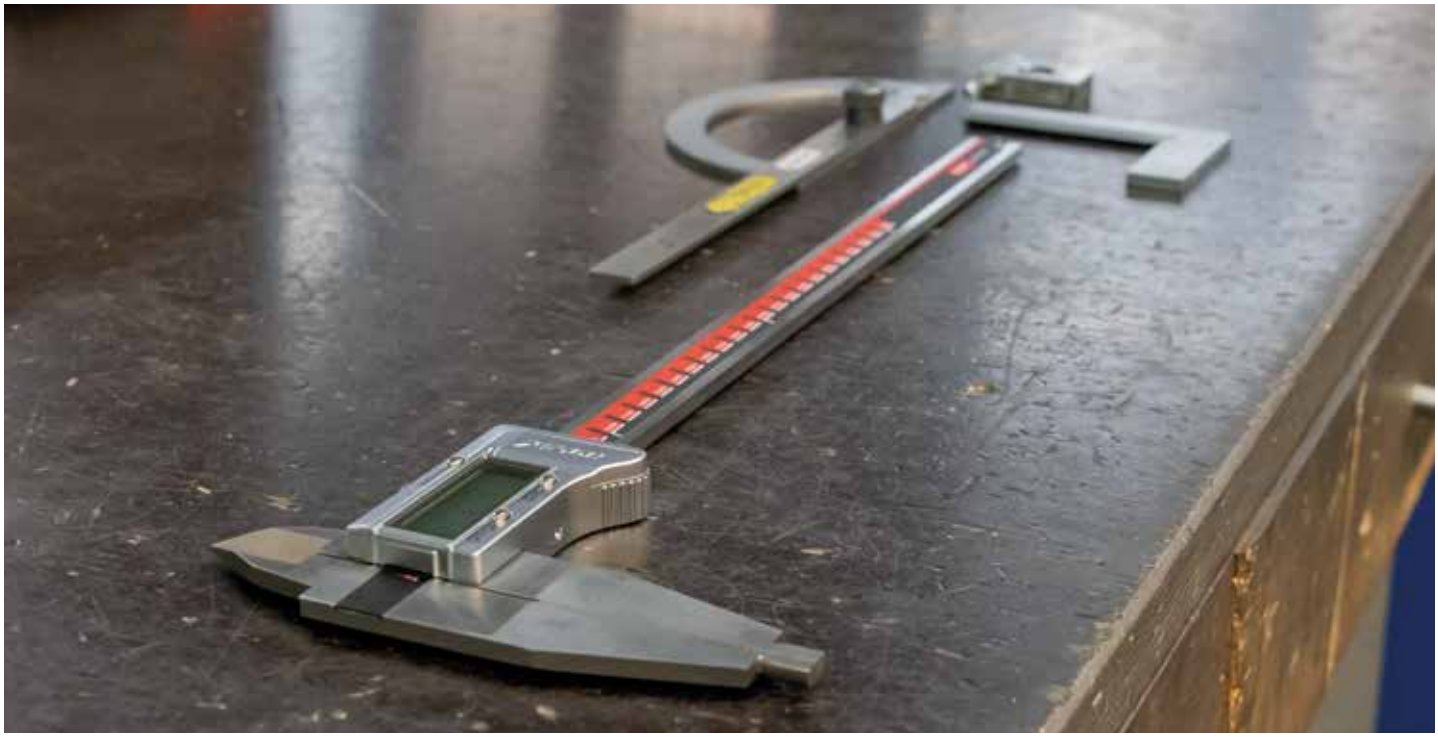


Elektrolytisches Beizen / Signieren

Tauch-Beizen

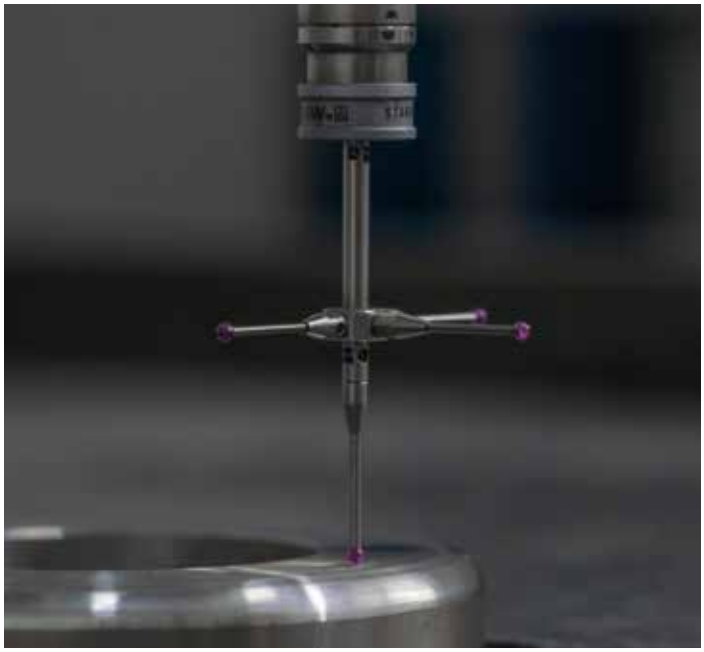
Wir schrauben, kleben, nieten, dichten ab, beschriften und bauen Komponenten wie Kabelbäume, Hitzeschutzmatten und Dichtungen ein. Unsere Montage fertigt komplette Baugruppen nach Kundenvorgabe. Durch den Einkauf dieser reduziert sich Ihre Teilevielfalt und die Logistikkette wird gestrafft.

Seit 2005 weisen wir eine Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 auf. Diese vermittelt unsere hohen Qualitätsansprüche. Wir kontrollieren unsere Leistungen nach Kundenwunsch und Prüfplänen stichprobenartig oder vollständig.



Koordinatenmessgerät

Hersteller	Typ	x / y / z
Zeiss	Spectrum	700 / 700 / 600



Maschinenpark

Zuschnitt

Hersteller	Typ	Spezifikation
Meba (Bandsäge mit Vorschub)	335A	Sägekapazität rund - 90°, 335 mm Sägekapazität flach - 500 x 335 mm
Eisele (Kreissäge)	VMS 350	Sägekapazität rund - 90°, 120 mm Sägekapazität flach - 90°, 170 x 100 mm

Laserschneiden

Hersteller	Typ / Laserleistung	Arbeitsbereich	Info
TRUMPF	L 3030 / 4 kW	GF 3000 x 1500	Rohrschneideeinrichtung
TRUMPF	L 3050 / 6 kW	GF 3000 x 1500	Automatisiertes Tafelhandling

Kombinierte Stanz- und Lasermaschine

Hersteller	Typ	Arbeitsbereich	Blechstärke
TRUMPF	TruMatic 7000 K08	GF 3000 x 1500	6,0 mm
automatisierter mannloser Betrieb möglich			

Schleifen / Entgraten

Hersteller	Typ	Bearbeitungsmaße	Info
Costa	Metal MA 2	B 1150 / H 150 mm	Entgrat- / Schleifmaschine
Kuhlmeyer	ZBS 2	3000 x 1000 / H 480 mm	2-Band Schleifmaschine
Löser	KS 350	Ø 3 – 180 mm	Kontakt- / Rundschleifmaschine
NEU seit Dezember 2023:			
Weber	TTSC-1350DP2R2 plus	B 1350 / H 150mm	Entgrat- / Schleifmaschine

Pressen

	Presskraft	max. Einbaumaße	Info
Hydraulische Pressen	10 – 500 t	800 x 800 / H 500 mm	
Exzenter Presssen	15 – 160 t	1300 x 700 / H 360 mm	
Zieh-Presssen	150 – 250 t	1250 x 1000 / H 500 mm	Unterkissendruck 90 t

Automatisiertes Abkantzentrum

Hersteller	Typ	Maximales Teilegewicht	Presskraft	Hüllkreis der Teile
TRUMPF	TruBendCell 5000	40 kg	230 Tonnen	max. 2000 mm

Biegen / Umformen / Abkanten

Hersteller	Typ	Biegekraft	Abkantlänge
Amada	HFE-3i 8025	800 kN	2500 mm
LVD	Tool Cell 220/40 Plus	2200 kN	4000 mm

Rollen

Hersteller	Typ	max. Stärke / Länge	Info
LVD	RES 160/25	2 mm / 2500 mm	3 Rollen
Stölting	MHC 4R	5 mm / 2000 mm	4 Rollen

CNC-Bearbeitungszentrum

Hersteller	Typ	x / y / z	Achsen / Info
Awea	BM 1200	1200 / 600 / 600	3
Chiron	MILL 2000	2000 / 600 / 500	4
DMU	50	500 / 450 / 400	5
DMU	70	700 / 550 / 500	5
DMU	100	1000 / 800 / 600	5 / Rundtisch

Be- und Entlade Zelle

Hersteller	Typ	Max. Werkstückgewicht
Coboworx	Fanuc CRX-10iA/L	5 kg

CNC Drehautomat mit Stangenlader

Hersteller	Typ	x / y / z	Achsen / Info
DMG	CTX alpha 500	Ø 250 /L 520 mm	L 64 mm Spindeldurchlass

Roboterschweißen

Hersteller	Typ	Schweißart	Info
TRUMPF	TruArc 1000	MAG	2-Stationen
Reis	Portal	MAG	2-Stationen Schwenktisch
NEU seit Februar 2024: Demmeler	Cobot WeldSpace 4.0	MAG	3-Stationen

Koordinatenmessgerät

Hersteller	Typ	x / y / z
Zeiss	Spectrum	700 / 700 / 600

Siebdruckmaschine für Blech-Bauteile

Hersteller	Typ	Info
NEU seit 2024: Alraun	HP-4570G	Maximale Druckgröße: 450 x 700 mm Maximale Werkstück-Höhe: 245 mm

ZERTIFIKAT ISO 9001:2015

Eine QM-Zertifizierung nach ISO 9001 schafft Vertrauen bei Kunden und vermittelt die hohen Qualitätsansprüche, die an das QM-System gestellt werden.

Bereits seit Juli 2005 werden wir regelmäßig nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert. Mit dieser Zertifizierung dokumentieren wir unseren unternehmerischen Fortschritt auf eine ständige Leistungsverbesserung.

DEKRA

ZERTIFIKAT

HEIBI

ISO 9001:2015

DEKRA Certification GmbH bescheinigt hiermit, dass die Organisation

Heibi-Metall Birmann GmbH

Friedrich-Ebert-Straße 62, 91626 Schopfloch, Deutschland

für den zertifizierten Bereich:

Herstellung von Stanz-, Umform- und Laserteilen sowie kompletten Baugruppen einschließlich Oberflächenbehandlung

ein Qualitätsmanagementsystem entsprechend der oben genannten Norm eingeführt hat und aufrechterhält. Der Nachweis wurde mit Auditbericht-Nr. A23041433 erbracht.

Zertifikats Registrier-Nr.:	30705717/7
Gültigkeit vorheriges Zertifikat:	01.10.2023
Zertifikat gültig vom:	02.10.2023
Zertifikat gültig bis:	01.10.2026

DEKRA

IAF

DAkkS

Dr. Rolf Krökel
DEKRA Certification GmbH, Stuttgart, 22.09.2023

DEKRA Certification GmbH * Handwerkstraße 15 * D-70565 Stuttgart * www.dekra-certification.de

Seite 1 von 1

Schweißzertifikat zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH

DVS SLV HALLE

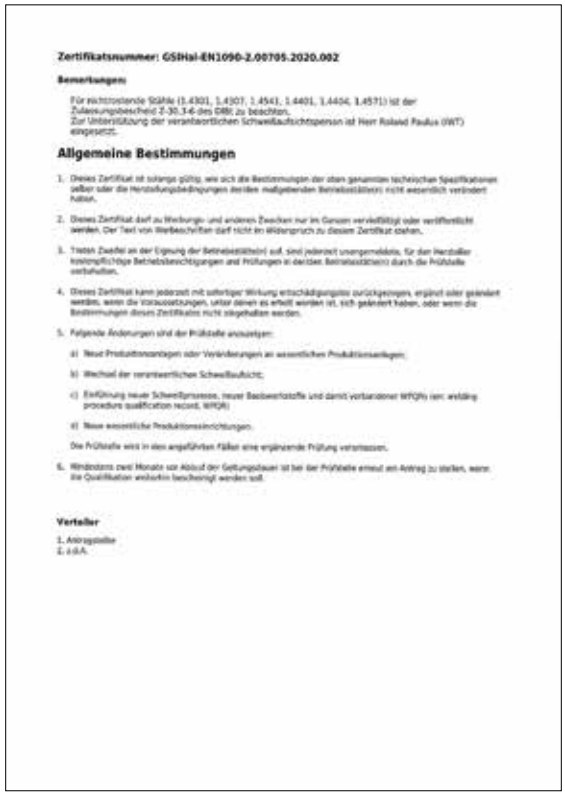
Schweißzertifikat

GSIHal-EN1090-2.00705.2020.002

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

Hersteller	HEIBI-Metall Birmann GmbH Friedrich-Ebert-Straße 62 91626 Schopfloch DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e)	135, 141
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 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	Christian Kohr, MS — geb. am: 05.08.1987
Vertreter	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	01.03.2023
Gültigkeitsdauer	28.02.2026
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Dresden, 23.02.2023 Zschech

Falkenberg



Zertifikatsnummer: GSIHal-EN1090-2.00705.2020.002

Bemerkungen:

Für nichtrostende Stähle (1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404, 1.4571) ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.
Zur Unterstützung der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson ist Herr Roland Paulus (IWT) eingesetzt.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen beim 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 vorhandener WPQRs (wer 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.

Zertifikat für tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2

DVS ZERT

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2020.0027.003

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 EXC2 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
	hergestellt durch oder für
Hersteller	Heibi Metall Birmann GmbH Friedrich-Ebert-Str. 62 91626 Schopfloch Deutschland
Herstellwerk	Heibi Metall Birmann GmbH Friedrich-Ebert-Str. 62 91626 Schopfloch 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 werkseigene Produktionskontrolle alle hiem vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstausstellung	01.03.2020
Nächstes Überwachungsaudit	28.02.2026
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, 28.02.2023 Zschech

Dipl.-Ing. Zschech

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

DVS ZERT

Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2020.0027.003

Bemerkungen: Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT GmbH hat die Erstinspektion dieser Herstellerwerke(n) 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. 4.2 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.

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

Zertifikat für die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834-3:2021

DVS ZERT

ZERTIFIKAT

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2020.0016.002

DVS ZERT bescheinigt hiermit, dass der Hersteller

HEIBI

Heibi Metall Birmann GmbH
Friedrich-Ebert-Str. 62
91626 Schopfloch
Deutschland

den Nachweis erbracht hat
die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach

DIN EN ISO 3834-3:2021

in dem auf der Rückseite angegebenen Umfang zu erfüllen

Gültigkeit: 28.02.2023 bis 28.02.2026

Düsseldorf, 28.02.2023
Ausstellungsort und -datum

Dipl.-Ing. (FH) Zschech
Leitender Betriebsprüfer

Dipl.-Ing. Gerschke
Leiter Zertifizierungsstelle

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

DAkkS

DVS ZERT

Geltungsbereich zum Zertifikat

D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2020.0016.002

Anwendungsbereich:	Schweißbaugruppen für Maschinenbau, Anlagenbau und Fahrzeugbau	
Schweißprozesse:	135, 141 nach DIN EN ISO 4063	
Grundwerkstoffe:	1.1, 1.2, 8 nach CEN ISO/TR 15608	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:	Paulus, Roland (IWT)	geb.: 12.08.1962
Vertreter:	Kohr , Christian (IWS)	geb.: 05.08.1987
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

DAkkS

Zertifikat für das Schweißen von Schienenfahrzeugen und Schienenfahrzeugteilen nach EN 15085-2

DVS ZERT

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und
-fahrzeugteilen nach EN 15085-2

ZE-16083-01-00-EN15085-2023.0005.001

DVS ZERT GmbH bescheinigt hiermit, dass der Schweißbetrieb

Heibi Metall Birmann GmbH
Friedrich-Ebert-Str. 62
91626 Schopfloch
Deutschland

die Anforderungen
für den Geltungsbereich nach

EN 15085-2 Klassifikationsstufe CL1
im Tätigkeitsbereich P

in dem im Anhang angegebenen Umfang erfüllt.

Gültigkeit: 28.02.2023 bis 28.02.2026

Düsseldorf, 28.02.2023
Ausstellungsort und -datum

Leitender Auditor: Dipl.-Ing. (FH) ZSCHECH

Dipl.-Ing. GERSCHKE
Leiter der Zertifizierungsstelle

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

DAkkS

DVS ZERT

Geltungsbereich zum Zertifikat

ZE-16083-01-00-EN15085-2023.0005.001

Geltungsbereich:

Schweißprozesse nach ISO 4063	Werkstoffgruppen nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2 1.3	0 < t ≤ 12 mm t > 12 mm	FW FW
141	1.2, 8.1	0 < t ≤ 4 mm	FW

Anwendungsgebiet:	- Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson(en):	Roland Paulus, Stufe A (IWT) (extern)	geb. am: 12.08.1962
1. Vertreter:	Christian Kohr , IWS	geb. am: 05.08.1987
Weitere Vertreter:	-	
Bemerkungen: **Register Nr.:**	DVSZERT/15085/CL1/005/23/1	

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

DAkkS

HEIBI METALL BIRMANN GMBH
Friedrich-Ebert-Straße 62
91626 Schopfloch

Telefon 09857 709-0
Telefax 09857 709-62
E-Mail: info@heibi-metall.de

www.heibi-metall.de
www.heibi-living.de

HEIBI METALL BIRMANN GMBH
Friedrich-Ebert-Straße 62
91626 Schopfloch | Germany

Telefon +49 9857 709-0
Telefax +49 9857 709-62
E-Mail: info@heibi-metall.de

www.heibi-metall.de
www.heibi-living.de

Qualität
made in Germany