

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Georg Hagelschuer GmbH & Co.KG
Gewerbestraße 60
D-48249 Dülmen

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von
DIN EN ISO 3834-3

Standard-Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1403/HS/1802/21

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

Nr.: 8119729782

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

August 2024



Hamburg, 29.11.2021

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) 8557-2368 • 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 3

Hersteller: Georg Hagelschuer GmbH & Co. KG, D-48249 Dülmen
Zert.-Nr.: 07/204/1403/HS/1802/21
Ausgabedatum: 29.11.2021

1 Produkt(e) des Herstellers
Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
bis EXC2 nach EN 1090-2

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
DIN EN 1090-2, AD 2000 - HP0, AD 2000 - HP100R
DIN EN ISO 9606-1
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1

Im Bereich der EN 1090 nur Prozess 135 mit 1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
König, Frank	SFM (IWS)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson B
Waltring, Benedikt	SFM (IWS)	Vertret. Schweißaufsichtsperson B

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