

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen  
**Turbo-Technik GmbH & Co. KG**  
**Hannoversche Straße 11**  
**26384 Wilhelmshaven**

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von  
**DIN EN ISO 3834-2**

Umfassende Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1280/HS/0506/20**

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

Nr.: 8117985736 / 5735P005000

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**März 2023**

Hamburg, 14.04.2020

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/>



Kaschner

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: Turbo-Technik GmbH & Co. KG, 26384 Wilhelmshaven  
Zert.-Nr.: 07/204/1280/HS/0506/20  
Ausgabedatum: 14.04.2020

## 1 Produkt(e) des Herstellers

In Abhängigkeit weiterer erforderlicher Zertifizierung:

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke  
bis EXC3 nach EN 1090-2,

nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:

Behälter, Rohrleitungen, Kessel und Schweißkonstruktionen

## 2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)

DIN EN 1090-2

DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-2, DIN EN ISO 9606-3

DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 10042

DIN EN ISO 15612, DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15614-2

## 3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

Im Bereich BauPVO DIN EN 1090-2 ausschließlich 1.1, 1.2  $R_{eH} \leq 360$  MPa,  
außerhalb: 4.2, 5.1, 5.2, 6.2, 6.4, 7.1, 8.1, 8.2, 10.1, 22.4 und 34

## 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 $R_{eH} \leq 360$ MPa, 8.1, 10.1
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 360$ MPa, 4.2, 5.1, 5.2, 6.2, 6.4
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 360$ MPa, 5.1, 5.2, 6.4, 7.1, 8.1, 8.2, 34
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	22.4
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweiß- pulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 360$ MPa, 8.1, 10.1

## 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Barthelmes, Rainer	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Schönwälder, Bastian	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Möller, Lasse	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Danzke, Olaf	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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