

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
**Rohrleitungs- und Anlagenbau
Königs Wusterhausen GmbH & Co. KG**
**Gewerbepark 32
15745 Wildau**

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1280/HS/4493/20

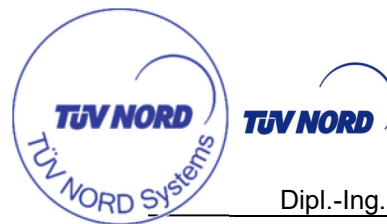
Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8118198020

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Juli 2023



Digital
unterschieden von
Kaschner Morten
Datum: 2020.07.22
14:12:36 +02'00'

Hamburg, 22.07.2020

Dipl.-Ing. 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

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 2

Hersteller: Rohrleitungs- und Anlagenbau Königs Wusterhausen GmbH & Co. KG
Herstellungsort: Gewerbepark 32, 15745 Wildau
Zert.-Nr.: 07/204/1280/HS/4493/20
Ausgabedatum: 22.07.2020

1 Produkt(e) des Herstellers

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Behälter, Anlagen und Rohrleitungen

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

AD 2000 HP0 / HP100R, DIN EN 13445, DIN EN 13480, DVGW- u. AGFW-Regelwerk
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 14555

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 5.1/1.2, 8.1, 8.2, 10.1, 11.1 $R_{eH} \leq 415$ MPa, 43

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

| Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad | Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608) |
|---|---|
| 135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert | 1 $R_{eH} \leq 460$ MPa |
| 136 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert | 1, 2.1, 2.2 $R_{eH} \leq 550$ MPa |
| 136 MAG Metall-Aktivgasschweißen, vollmechanisiert | 1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa |
| 138 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert | 1, 2.1 $R_{eH} \leq 415$ MPa |
| 138 MAG Metall-Aktivgasschweißen, vollmechanisiert | 1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa |
| 111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell | 1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 5.1/1.2 |
| 141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell | 1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 8.1, 8.2, 10.1, 11.1 $R_{eH} \leq 415$ MPa, 43 |
| 141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert | 8.1 |
| 121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert | 1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa |
| 114 Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas „Innershield“, teilmechanisiert | 1 $R_{eH} \leq 430$ MPa |
| 786 Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 360$ MPa |
| 311 G Autogenschweißen, manuell | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 360$ MPa |

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

| Name | Qualifikation | Aufgabenbereich und Grad * |
|-------------------|---------------|---------------------------------------|
| Hageböcker, Malte | SFI (IWE) | Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C |
| Kolbig, Lars | SFI (EWE) | Vertreter Schweißaufsichtsperson C |
| Altmann, Tino | SFM (IWS) | Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B |

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