

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

Jürgen Johannes Peschel
„Maschinen- und Apparatebau“
Weddelbrooker Damm 35
24576 Hitzhusen

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/4548/21

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

Nr.: 8119240746

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Mai 2024



Hamburg, 22.06.2021

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 2

Hersteller: Jürgen Johannes Peschel, 24576 Hitzhusen
Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/4548/21
Ausgabedatum: 22.06.2021

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2
Schweißen von Betonstählen gemäß DIN EN ISO 17660-1
nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Schienenfahrzeugteile mit mittlerer Sicherheitsbedeutung
bis CL2 nach DIN EN 15085-2

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

DIN EN 1090-2, DIN EN ISO 17660-1
DIN EN ISO 9606-1, -5
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15612, DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1, -5

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1, 8.2, 51.1, 53

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 $R_{eH} \leq 355$ MPa
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	8.1, 8.2, 51.1, 53

Für Schweißprozess 111 die Verbindungsart nach DIN EN ISO 17660-1
am Grundwerkstoff B500A/B gem. DIN 488-1:

- Laschenstoß nach Bild 3 (Stabdurchmesser 20 – 28 mm)

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Butzmann, Andreas**	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Peschel, Jürgen Johannes	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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

**SAP im Bereich der DIN EN ISO 17660-1