

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Siempelkamp Maschinenfabrik GmbH
Siempelkampstraße 75
47803 Krefeld

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1411/HS/3399/20

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

Nr.: 8118490205

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

November 2023



Hamburg, 13.11.2020

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/>

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: Siempelkamp Maschinenfabrik GmbH, 47803 Krefeld
Zert.-Nr.: 07/204/1411/HS/3399/20
Ausgabedatum: 13.11.2020

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2
nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Maschinenbau im gesetzlich nicht geregelten Bereich
Druckgeräte und Rohrleitungen gemäß Richtlinie 2014/68/EU

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

DIN EN 1090-2, DIN EN 13445, DIN EN 13480, AD-2000 – Merkblatt HP0
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 2, 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 1200$ MPa, 4, 5.1, 5.2, 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, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa 2, 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 1200$ MPa 5.1, 5.2
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa 8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa 2, 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 1200$ MPa 5.1, 5.2, 8.1
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa 2, 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 1200$ MPa 4, 5.1, 5.2
123 UP Unterpulverschweißen mit mehreren Drahtelektroden, vollmechanisiert	1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Meier, Ralf	SFI (EWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Müller, Mario	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Adolf, Johann	ST (IWT)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson S
Diedrich, Dennis	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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