

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen



Kliewe GmbH
Flagentwiet 42
22457 Hamburg

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/0574/20

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

Nr.: 8118386645

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

September 2023



Hamburg, 02.09.2020

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

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

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

Hersteller: Kliewe GmbH, 22457 Hamburg
 Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/0574/20
 Ausgabedatum: 02.09.2020

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2 nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen: Druckbehälter und Druckbehälterteile, Rohrleitungen und Rohrleitungsanlagen nach AD 2000-Merkblatt HP0, HP100R, DIN EN 13445-4, DIN EN 13480-4

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

DIN EN 1090-2, DIN 2303
 AD2000-Merkblatt HP0, HP100R, DIN EN 13445-4, DIN EN 13480-4
 DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-3, DIN EN ISO 9606-4, DIN EN ISO 13585, DIN EN ISO 14732
 DIN EN ISO 5817
 DIN EN ISO 15614-1, -6, -8, DIN EN 13134

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

- a) 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
- b) 8.1, 8.2, 10.1, 31, 34, 43 nur im Geltungsbereich Richtlinie 2014/68/EU*

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
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	8.1 ^{*)}
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 ^{*)} , 8.2 ^{*)} , 10.1 ^{*)} , 34 ^{*)} , 43 ^{*)}
141/142 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert	8.1 ^{*)} , 43 ^{*)}
912 Flammhartlöten, manuell	31 ^{*)} , 31-1.1 ^{*)} , 31-8.1 ^{*)}

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Gomse, Christian	SFI / IWE	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Mayer, Marek	SFM / EWS	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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