

# 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/0574/23**

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

Nr.: 8121871580

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**September 2026**

Hamburg, 08.09.2023

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/0574/23  
 Ausgabedatum: 08.09.2023

## 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, 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, $R_{eH} \leq 265$ MPa
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	8.1 <sup>*)</sup>
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 <sup>*)</sup> , 8.2 <sup>*)</sup> , 10.1 <sup>*)</sup> , 34 <sup>*)</sup> , 43 <sup>*)</sup>
141/142 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert	8.1 <sup>*)</sup> , 43 <sup>*)</sup>
912 Flammhartlöten, manuell	31 <sup>*)</sup> , 31-1.1 <sup>*)</sup> , 31-8.1 <sup>*)</sup>

## 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