

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Hoffmeier Industrieanlagen GmbH + Co. KG
Kranstraße 45
D-59071 Hamm

Herstellungsorte siehe Rückseite
als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1403/HS/2011/20

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

Nr.: 8118122442

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Mai 2023



Hamburg, 05.11.2020

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: Hoffmeier Industrieanlagen GmbH + Co. KG, 59071 Hamm
 Herstellungsort: Kranstraße 45, 59071 Hamm
 Frankfurter Chaussee (B1), 15562 Rüdersdorf
 Kambachsmühle 1, 36460 Krayenberggemeinde
 Adolf-Silverberg-Straße 44, 50181 Bedburg
 Unterm Sand 26, 69181 Leimen
 Zert.-Nr.: 07/204/1403/HS/2011/20
 Ausgabedatum: 05.11.2020

1 Produkt(e) des Herstellers
 Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
 bis EXC4 nach EN 1090-2,
 nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
 Druckgeräte und Rohrleitungen

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
 DIN EN 1090-2, AD2000 Merkblatt HP0, DIN EN 13445, DIN EN 13480
 DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
 DIN EN ISO 5817
 DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
 1, 2, 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 960$ MPa, 5.1, 5.2, 8.1, 8.2, 10, 44

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1, 2, 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 960$ MPa, 8.1, 8.2, 44
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa 5.1, 5.2, 8.1, 8.2, 44
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1, 2, 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 460$ MPa 5.1, 5.2, 8.1, 8.2, 10, 44
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1, 2, 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 960$ MPa, 8.1, 8.2, 44
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
114 Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldraht ohne Schutzgas*	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
783 DS Hubzündungs-Bolzenschweißen, teilmechanisiert	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa

*) nicht im Bereich der PED 2014/68/EU

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Neise, Marius	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Wildenhues, Herrmann (H)	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Schmidt, Mario (K)	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Fischer, Eduard (R)	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Ostwald, Viktor (B)	SFT (IWT)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson S
Drews, Andreas (L)	SFT (IWT)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson S

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