

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

Krampe GmbH & Co. KG
Auf Börgers Hof 12
59077 Hamm

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1403/HS/3987/21

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

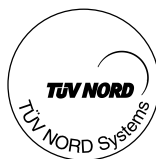
Nr.: 8118854029

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Februar 2024

Hamburg, 27.04.2021



Liebscher

Zertifizierungsstelle
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Akkreditierte Stelle

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/>

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: Krampe GmbH & Co. KG, 59077 Hamm
Zert.-Nr.: 07/204/1403/HS/3987/21
Ausgabedatum: 27.04.2021

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke

bis EXC2 nach EN 1090-2

nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:

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

DIN EN 1090-2

DIN EN ISO 9606-1

DIN EN ISO 5817

DIN EN ISO 15610, DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 14555

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 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 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa
783 DS Hubzündungs-Bolzenschweißen, teilmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa, 8.1

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Ummelmann, Jörg	SFM (IWS)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson B
Becker, Daniel	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
-		

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