

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

Hoedtke Kiel GmbH & Co. KG

Liebigstrasse 12-14

24145 Kiel

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/4742/18

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

Nr.: 8116287953

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Oktober 2021

Hamburg, 03.12.2018


Kaschner

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: Hoedtke Kiel GmbH & Co. KG, 24145 Kiel
Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/4742/18
Ausgabedatum: 03.12.2018

1 Produkt(e) des Herstellers

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Druckgeräte und Schienenfahrzeugteile

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

AD2000 HP0, DIN EN 15085
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)

1.1 $R_{eH} \leq 275 \text{ N/mm}^2$, 8.1, 10, 41

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	8.1, 10
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1 $R_{eH} \leq 275 \text{ N/mm}^2$, 8.1, 41
142 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, ohne Schweißzusatz, manuell (Korrosionsbeständigkeit kann verringert sein)	1.1 $R_{eH} \leq 275 \text{ N/mm}^2$

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Dirk	SFM (EWS)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson B
Marco	SFI (EWE)	Stellvertr. Schweißaufsichtsperson C

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