

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/4742/21

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

Nr.: 8119555885

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Oktober 2024



Hamburg, 23.12.2021

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: Hoedtke Kiel GmbH & Co. KG, 24145 Kiel
Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/4742/21
Ausgabedatum: 23.12.2021

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-Merkblatt HP0, DIN EN 15085-2
DIN EN ISO 9606-1/-5, DIN EN ISO 14732
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1/-5

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa, 8.1, 10, 41, 51

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
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, vollmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa 1.1-1.4, 8.1, 41, 51
142 WIG Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz, manuell	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Rohard, Dirk	SFM (EWS)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson B
Schollbach, Ingo	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Hempel, Thomas	SFM (IWS)	Vertret. Schweißaufsichtsperson B

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