

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

**Hoedtke GmbH & Co. KG**  
**Industriestraße 2-6**  
**25421 Pinneberg**

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

**DIN EN ISO 3834-2**

Umfassende Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/0844/21\_rev01**

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

Nr.: 8119556199

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**Oktober 2024**



Hamburg, 21.12.2021

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/>

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](mailto:technikzentrum@tuev-nord.de)

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 GmbH & Co. KG, 25421 Pinneberg  
 Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/0844/21\_rev01  
 Ausgabedatum: 21.12.2021

## 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)

AD 2000-Merkblatt HP 0, DIN EN 15085-2  
 DIN EN ISO 9606-1, -2, -4, -5, DIN EN ISO 14732  
 DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 10042  
 DIN EN ISO 15612, DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1, -2, -5

## 3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1, 2.1  $R_{eH} \leq 460$  MPa, 7.2, 7.3, 8.1, 9.2, 9.3, 10, 21, 22, 23, 41-48, 51-54

## 4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1, 2.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1, 2.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 7.3, 8.1, 9.2, 9.3, 10, 23, 41-48, 51-54
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	21, 22, 23
521 Festkörper-laserstrahlschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 7.2, 8.1, 21, 22, 23, 41-48, 51-54
522 Gas-Laserstrahlschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1, 21, 22, 23, 41-48, 51-54
---	

## 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Schollbach, Ingo	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Brümmer, Detlef	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Gühlke, Andreas	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
---		

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