

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen  
**Rohrleitungs- und Anlagenbau  
Königs Wusterhausen GmbH & Co. KG  
Gewerbepark 32  
15745 Wildau**

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

**DIN EN ISO 3834-2**

Umfassende Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1280/HS/4493/23**

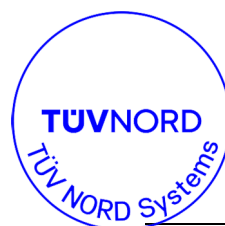
Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind  
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8121593128

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**Juli 2026**



Hamburg, 10.07.2023

Dipl.-Ing. M. Kaschner

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) 8557-0 • Fax (040) 8557-2710 • E-mail: [technikzentrum@tuev-nord.de](mailto:technikzentrum@tuev-nord.de)

# Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 2

Hersteller: Rohrleitungs- und Anlagenbau Königs Wusterhausen GmbH & Co. KG  
 Gewerbepark 32, 15745 Wildau  
 Zert.-Nr.: 07/204/1280/HS/4493/23  
 Ausgabedatum: 10.07.2023

## 1 Produkt(e) des Herstellers

In Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:  
 Behälter, Anlagen und Rohrleitungen

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

AD 2000 HP0 / HP100R, DIN EN 13445, DIN EN 13480, DVGW- u. AGFW-Regelwerk  
 DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732  
 DIN EN ISO 5817

DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2, DIN EN ISO 14555

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

1, 2, 3.1  $R_{eH} \leq 485$  MPa (2.2  $R_{eH} \leq 550$  MPa), 5.1/1.2, 8.1, 8.2, 10.1,  
 11.1  $R_{eH} \leq 415$  MPa, 43

## 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 $R_{eH} \leq 485$ MPa
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 485$ MPa (2.2 $R_{eH} \leq 550$ MPa)
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen, vollmechanisiert	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1, 2.1 $R_{eH} \leq 415$ MPa
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen, vollmechanisiert	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 485$ MPa
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 485$ MPa, 5.1/1.2
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 485$ MPa (2.2 $R_{eH} \leq 550$ MPa), 8.1, 8.2, 10.1, 11.1 $R_{eH} \leq 415$ MPa, 43
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert	8.1
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 485$ MPa (2.2 $R_{eH} \leq 550$ MPa)
114 Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas „Innershield“, teilmechanisiert	1 $R_{eH} \leq 430$ MPa
786 Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 360$ MPa
311 G Autogenschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 360$ MPa

## 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Hageböcker, Malte	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Kolbig, Lars	SFI (EWE)	Vertreter Schweißaufsichtsperson C
Altmann, Tino	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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