

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Rietbergwerke GmbH & Co. KG
Bahnhofstraße 55
33397 Rietberg

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von
DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1081/HS/1395/22_rev01

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

Nr.: 8120421385

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

März 2025



Hamburg, 05.08.2022

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: Rietbergwerke GmbH & Co. KG, Bahnhofstraße 55, 33397 Rietberg
Zert.-Nr.: 07/204/1081/HS/1395/22_rev01
Ausgabedatum: 05.08.2022

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2.
Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Druckgeräte AD2000 HP0, Anlage für LAU (Lagern, Abfüllen und Umschlagen von wassergefährdenden Stoffen)

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

DIN EN 1090-2, AD2000 HP0
DIN EN ISO 9606-1
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1*; 10.1*

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*; 10.1*
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1*; 10.1*
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1*; 10.1*
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1*; 10.1*

*nicht im Bereich der DIN EN 1090

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Sandbothe, Florian	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Hübner, Reinhard	SFI (EWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Tuncel, Hasan	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Manser, Mario	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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