

Zertifikat

TN/ISO3834/0252/24

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8122442944 / 0252 / 21.06.2024 - 31.05.2025

Qualitätsanforderungen für das Schmelzschiessen von metallischen Werkstoffen

Hiermit bestätigen wir, dass der Hersteller

Körting Hannover GmbH
Badenstedter Str. 56
30453 Hannover
Deutschland

auf der Grundlage der

DIN EN ISO 3834 Teil 2
Umfassende Qualitätsanforderungen

überprüft und anerkannt wurde.

Das Unternehmen wendet ein Qualitätssicherungssystem an und verfügt über entsprechend geeignete betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren.

Der Geltungsbereich der Zertifizierung und die Einzelheiten der Überprüfung sind dem Geltungsbereich zum Zertifikat sowie dem Bericht zu entnehmen.

Auditor: Frank Kuscher

Hamburg, 21.06.2024

TÜVNORD

Digital unterschrieben von
Liebscher Anne-Kristin



Akkreditierte Zertifizierungsstelle

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg
tuev-nord.de | certifications@tuev-nord.de

Geltungsbereich zum Zertifikat

TN/ISO3834/0252/24

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8122442944 / 0252 / 21.06.2024 - 31.05.2025

Herstellungsort(e):

Körting Hannover GmbH, Badenstedter Str. 56, 30453 Hannover, Deutschland

Produkt(e) des Herstellers:

nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:

Druckgeräte

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

DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732, DIN EN ISO 5817

DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2, DIN EN ISO 15614-8, DIN EN 15613

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad und Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608):

135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert,

für 1.1, 1.2 mit ReH \leq 355 MPa, 8.1, 8.2

111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell,

für 1.1, 1.2 mit ReH \leq 355 MPa, 8.1, 10.1

141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell,

für 1.1, 1.2 mit ReH \leq 355 MPa, 5.1, 8.1, 8.2, 10.1, 10.2, 42, 43, 45

121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert,

für 1.1 mit ReH \leq 265 MPa, 8.1, 8.2, 10.1

141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert,

für 1.1, 1.2 mit ReH \leq 265 MPa, 8.1, 8.2, 10.1, 43

Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name, Vorname / Qualifikation / Aufgabenbereich / Grad der Kenntnisse *

Gersch, Tobias / SFI (IWE) / Verantwortliche Schweißaufsicht / C

Meyer, Philip / SFI (IWE) / Vertretende Schweißaufsicht / C

Kortas, Florian / SFI (IWT) / Vertretende Schweißaufsicht / S

* der Grad der Kenntnisse muss übereinstimmen mit ISO 14731 B, S oder C. Bitte den Bezug zu DIN EN ISO 14731:2019-07 u.a. das Kap. 5.1 Abs. 4 beachten; bei fehlendem Qualifikationsnachweis (d.h. ohne Bezug zu IWE, IWT oder IWS) hat der Hersteller den Grad der Kenntnisse verantwortlich bestimmt.