

Zertifikat

TN/ISO3834/3938/23

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8121458932 / 3938 / 19.04.2024 - 30.09.2026

Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

Hiermit bestätigen wir, dass der Hersteller

W. Pilling Kesselfabrik GmbH & Co. Kommanditgesellschaft

Nettestraße 122

58762 Altena

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: Georg Weber

Hamburg, 19.04.2024

TÜVNORD

Digital unterschrieben
von Schneider Viktor



Akkreditierte Zertifizierungsstelle



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg

tuev-nord.de | certifications@tuev-nord.de

Geltungsbereich zum Zertifikat

TN/ISO3834/3938/23

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8121458932 / 3938 / 19.04.2024 - 30.09.2026

Herstellungsort(e):

W. Pilling Kesselfabrik GmbH & Co. Kommanditgesellschaft, Nettestraße 122, 58762 Altena

W. Pilling Riepe GmbH & Co. KG, Gutenbergstraße 2, 26632 Ihlow-Riepe

Produkt(e) des Herstellers:

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2.

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:

Druckgeräte

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

DIN EN 1090-2

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

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

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

135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert, für 1.1 mit $ReH \leq 275$ MPa, VZH, 8.1

111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell, für 1.1 mit $ReH \leq 275$ MPa

141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell, für 1.1 mit $ReH \leq 275$ MPa

131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert, für 1.1 mit $ReH \leq 275$ MPa

121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert, für VZH, 8.1

136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert, für VZH

Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

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

Bernd, Schneider / SFI (IWE) / Verantwortliche Schweißaufsicht / C

Lübben, Stefan / SFM (ISW) / Unterstützende Schweißaufsicht / B

Theofel, Thomas / SFM (ISW) / Unterstützende Schweißaufsicht / B

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