

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen  
**Jürgen Klose Industrietechnik GmbH**  
**Bernauer Straße 19**  
**28219 Bremen**

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

**DIN EN ISO 3834-3**

Standard-Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1280/HS/1657/23**

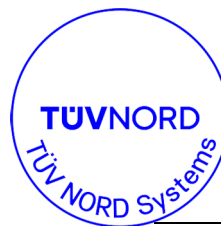
Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind  
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8121457196

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**Mai 2026**



Hamburg, 04.08.2023 (07.08.2023)

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

# Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 3

Hersteller: Jürgen Klose Industrietechnik GmbH, 28219 Bremen  
Zert.-Nr.: 07/204/1280/HS/1657/23  
Ausgabedatum: 04.08.2023

1 Produkt(e) des Herstellers  
Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke  
bis EXC2 nach EN 1090-2,  
nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:  
Behälter und Rohrleitungen

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)  
DIN EN 1090-2, AD 2000-Merkblatt HP0 / HP100R  
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732  
DIN EN ISO 5817  
DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)  
1.1  $R_{eH} \leq 235$  MPa, 8.1

## 4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1 $R_{eH} \leq 235$ MPa, 8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 235$ MPa, 8.1
142 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert	8.1
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulver- gefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 235$ MPa, 8.1
-	

## 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Frommberger, Tim	SFM (IWS)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson B
Neuhaus, Andreas	SFM (EWS)	Vertret. Schweißaufsichtsperson B
Vultee, Björn	SFM (IWS)	Vertret. Schweißaufsichtsperson B
-		

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