

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Bernecker Rohrbefestigungstechnik GmbH
Am Westbahnhof 6
58285 Gevelsberg
Herstellungsorte siehe Rückseite
als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von
DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1326/HS/3699/20

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

Nr.: 8117925283

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Februar 2021



Hamburg, 30.06.2020

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 2

Hersteller: Bernecker Rohrbefestigungstechnik GmbH, 58285 Gevelsberg
Herstellungsort: Am Westbahnhof 6, 58285 Gevelsberg
Ladegaststr. 2, 06217 Merseburg
Zert.-Nr.: 07/204/1326/HS/3699/20
Ausgabedatum: 30.06.2020

1 Produkt(e) des Herstellers

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

nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Allgemeine Schweißkonstruktionen für Rohrbefestigungssysteme

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

DIN EN 1090-2

DIN EN ISO 9606-1

DIN EN ISO 5817

DIN EN ISO 15612, DIN EN ISO 15614-1

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa / Standort Gevelsberg* zusätzlich 5.1, 8.1

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 / 5.1*, 8.1*
-	

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Bernecker, Thomas	SFI (EWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Bernecker, Stefan	SFI (EWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
-		

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