

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Bertling-Boyer Metallbau GmbH
Siemensstraße 1
48499 Salzbergen
Herstellungsorte siehe Rückseite
als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von
DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1411/HS/3614/21

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

Nr.: 8119357909

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Juni 2024



Hamburg, 07.10.2021

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: Bertling-Boyer Metallbau GmbH, 48499 Salzbergen
Herstellungsort: Siemensstraße 1, 48499 Salzbergen
Rheiner Straße 26, 48499 Salzbergen
Zert.-Nr.: 07/204/1411/HS/3614/21
Ausgabedatum: 07.10.2021

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahl- und Aluminiumtragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2 und EN 1090-3.

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Druckgeräte und Rohrleitungen, Stahlwasserbauten nach DIN 19704

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

DIN EN 1090-2/-3, AD 2000 HP0, EN 13445, EN 13480

DIN EN ISO 9606-1/-2, DIN EN ISO 14732

DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 10042

DIN EN ISO 15610, DIN EN ISO 15612, DIN EN ISO 15614-1/-2, DIN EN ISO 14555

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8, 10, 22, 23

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
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa 8.1.22, 23
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	22, 23
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8, 10

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Nauendorff, Carsten	ST (IWT)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson S
Boyer, Raimund	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Zeiger, Vjaceslav	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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