

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Hilgefert GmbH Anlagenkomponenten und Apparatebau
Industriestraße 2
49413 Dinklage

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von
DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1280/HS/0521/21

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

Nr.: 8119591751

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

September 2024

Hamburg, 11.11.2021



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 2

Hersteller: Hilgefert GmbH Anlagenkomponenten und Apparatebau
 Industriestraße 2, 49413 Dinklage
 Herstellungsorte: Industriestraße 2 und Industriering 8, 49413 Dinklage
 Zert.-Nr.: 07/204/1280/HS/0521/21
 Ausgabedatum: 11.11.2021

1 Produkt(e) des Herstellers
 Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
 Druckgeräte und Rohrleitungen

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
 AD2000-HP0
 DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
 DIN EN ISO 5817
 DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 14555

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
 1.1 $R_{eH} \leq 265$ MPa, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 1.4 $R_{eH} \leq 355$ MPa
 2.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 5.2, 8.1, 8.2, 10.1, 43

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.2, 8.1, 8.2 10.1, 43
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	1, 2.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 8.1, 8.2, 43
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 5.2, 8.1, 8.2, 10.1, 43
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 8.1, 10.1
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1 $R_{eH} \leq 460$ MPa, 8.1, 10.1
138/136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldraht-elektrode, teilmechanisiert	1 $R_{eH} \leq 460$ MPa
131 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	8.2, 2.1 $R_{eH} \leq 460$ MPa an 8.2
153 Plasma-Stichlochschiweißen, vollmechanisiert	8.1, 8.2
783 Bolzenschweißen, teilmechanisiert	8.1

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Scheper, Christoph	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Baumfalk, Frank	SFI (EWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Ellers, Frank	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Dödtmann, Markus	SFM (IWS)	
Eilers, Mario	SFM (IWS)	
Preuschoff, Bernhardt	SFM (IWS)	

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