ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

Anker Schroeder ASDO GmbH
Hannöversche Str. 48
44135 Dortmund

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1326/HS/3684/23 Rev.01

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

Nr.: 8121446526

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Mai 2026

TÜVNORD
TÜV NORD Systems

Hamburg, 16.05.2023

TÜVNORD Digital unterschrieben von Schneider Viktor

Zertifizierungsstelle
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Akkreditierte Stelle

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/

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum • Zertifizierungsstelle
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg
Telefon (040) 8557-0 • Fax (040) 8557-2710 • E-mail: technikzentrum@tuev-nord.de

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-11074-03-00

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 2

Hersteller: Anker Schroeder ASDO GmbH, Dortmund
Zert.-Nr.: 07/204/1326/HS/3684/23 Rev.01
Ausgabedatum: 16.05.2023

1 Produkt(e) des Herstellers
Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
bis EXC4 nach EN 1090-2

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 15613, DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
1, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen - DS	1.1 $R_{eH} \leq 235$ MPa
---	

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Hesse, Andreas	SFI (EWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Kämpchen, Jürgen	SFI (EWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Romeis, Heinz	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Lerche, Stephan	SFI (IWE)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson C

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