

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
HAWART Sondermaschinenbau GmbH
Handwerksweg 8
27777 Ganderkesee

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/3487/20

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

Nr.: 811 764 6410

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Januar 2023



Hamburg, 13.02.2020

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "V. Schneider". Below the signature, the name "Schneider" is printed in a standard font.

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: HAWART Sondermaschinenbau GmbH, 27777 Ganderkesee
Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/3487/20
Ausgabedatum: 13.02.2020

1 Produkt(e) des Herstellers
Tragende Stahlbauteile in allen Arten von Bauwerken
bis EXC3 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 15614-1, DIN EN ISO 15613

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 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	1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Schröder, Marco	SFI (IWE)	Verantw. Schweißaufsichtsperson C
Trosin, Ralf	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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