

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

WiRoPa GmbH
Marie-Curie-Straße 1
48712 Gescher

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1411/HS/3285/22

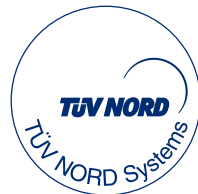
Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8120186365

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Februar 2025



Hamburg, 01.11.2022

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: WiRoPa GmbH, 48712 Gescher
Zert.-Nr.: 07/204/1411/HS/3285/22
Ausgabedatum: 01.11.2022

1 Produkt(e) des Herstellers

Geschweißte Teile für den Schienenfahrzeugbau nach EN 15085 CL1 und tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2.

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

DIN EN 15085, DIN EN 1090-2, DIN EN 1090-3
DIN EN ISO 9606-1
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 14555

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1
1, 2, 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 1200$ 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 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1 1, 2.1, 2.2 $R_{eH} \leq 500$ MPa*
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	8.1
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 1, 2, 3.1, 3.2 $R_{eH} \leq 1200$ MPa*

*nicht im Bereich der DIN EN 1090-2

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Nauendorff, Carsten	ST (IWT)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson S
Heisterkamp, Dirk	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Lechtenberg, Oliver	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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