

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Kornfeld Maschinenbau GmbH
Am Schornacker 73
46485 Wesel

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

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1411/HS/4806/21

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

Nr.: 8119301539

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

April 2024

Hamburg, 12.08.2021

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: Kornfeld Maschinenbau GmbH, 46485 Wesel
Zert.-Nr.: 07/204/1411/HS/4806/21
Ausgabedatum: 12.08.2021

1 Produkt(e) des Herstellers
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 1090-2
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15610, DIN EN ISO 15612, DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15614-7

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1 - nicht für EN 1090 CPR: 2, 3, 4, 5.1

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
136 *) MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweiß- pulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	8.1 *)
125 *) UP Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode, vollmechanisiert (Auftragschweißen)	1, 2, 3, 4, 5.1 *)

*) nicht für EN 1090 CPR

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Bohnert, Ernst-August	-	Verantw. Schweißaufsichtsperson C ** e
Kornfeld, Boris	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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

** Mit Bezug zu DIN EN ISO 14731 07.2019 u.a. Kap. 5.1 Abs. 4