Zertifikat

TN/ISO3834/14061/25

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8124041972 / 14061 / 25.07.2025 - 31.08.2028

Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

Hiermit bestätigen wir, dass der Hersteller

ASF-Anker Anton Schmoll GmbH
Im Braukhaussiepen 7
58802 Balve
Deutschland

auf der Grundlage der

DIN EN ISO 3834 Teil 2
Umfassende Qualitätsanforderungen

überprüft und anerkannt wurde.

Das Unternehmen wendet ein Qualitätssicherungssystem an und verfügt über entsprechend geeignete betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren.

Der Geltungsbereich der Zertifizierung und die Einzelheiten der Überprüfung sind dem Geltungsbereich zum Zertifikat sowie dem Bericht zu entnehmen.

Auditor: Georg Weber

Hamburg, 25.07.2025

TÜVNORD Digital unterschrieben von Schneider Viktor

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

Akkreditierte Zertifizierungsstelle

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg
tuev-nord.de | certifications@tuev-nord.de

TÜV®

TÜVNORDGROUP

Geltungsbereich zum Zertifikat

TN/ISO3834/14061/25

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8124041972 / 14061 / 25.07.2025 - 31.08.2028

Herstellungsort(e):
ASF-Anker Anton Schmoll GmbH
Im Braukhaussiepen 7, 58802 Balve
Altes Feld 2, 58802 Balve

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

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 15614-1 Stufe 2 , DIN EN ISO 14555

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad und Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608):
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert, für 1, 2.1 mit ReH ≤ 460 MPa
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert, für 1, 2.1 mit ReH ≤ 460 MPa
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode teilmechanisiert, für 1, 2.1 mit ReH ≤ 460 MPa
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen, für 1.1 mit ReH ≤ 235 MPa

Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal
Name, Vorname / Qualifikation / Aufgabenbereich / Grad der Kenntnisse *
Rommel, Patrik / ST (IWT) / Verantwortliche Schweißaufsicht / S
Collard, Dieter / SFI (IWE) / Vertretende Schweißaufsichtsperson/ C

* der Grad der Kenntnisse muss übereinstimmen mit ISO 14731 B, S oder C. Bitte den Bezug zu DIN EN ISO 14731:2019-07 u.a. das Kap. 5.1 Abs. 4 beachten; bei fehlendem Qualifikationsnachweis (d.h. ohne Bezug zu IWE, IWT oder IWS) hat der Hersteller den Grad der Kenntnisse verantwortlich bestimmt.