ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

ASF-Anker Anton Schmoll GmbH
Im Braukhaussiepen 7
58802 Balve

Herstellungsorte siehe Rückseite

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1326/HS/4061/22

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

Nr.: 8121027802

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

August 2025

TÜVNORD
TÜV NORD Systems

Hamburg, 10.05.2023

TÜVNORD Digital unterschrieben von Schneider Viktor

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) 8557-0 • 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: ASF-Anker Anton Schmoll GmbH, 58802 Balve
Herstellungsorte: Im Braukhaussiepen 7 in 58802 Balve
Altes Feld 2, in 58802 Balve
Zert.-Nr.: 07/204/1326/HS/4061/22
Ausgabedatum: 10.05.2023

1 Produkt(e) des Herstellers
Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
bis EXC 4 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 15614-1, DIN EN ISO 14555

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
1, 2.1 R_{eH} ≤ 460 MPa

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

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

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Rommel, Patrik	ST (IWT)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson S
Collard, Dieter	SFI (EWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
---		

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