

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Heinz Gothe GmbH & Co. KG
Druckerstraße 12 - 20
41238 Mönchengladbach
als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von
DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1411/HS/5053/21

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

Nr.: 8118972802

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

März 2024



Digital
unterscriben
von Schneider
Viktor

Hamburg, 28.04.2021

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: Heinz Gothe GmbH & Co. KG, 41238 Mönchengladbach
 Zert.-Nr.: 07/204/1411/HS/5053/21
 Ausgabedatum: 28.04.2021

1 Produkt(e) des Herstellers

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
 Druckgeräte und Druckgeräteeile, längsnahtgeschweißte Rohre

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

DIN EN 13445, DIN EN 13480, AD 2000 HP0, AD 2000 HP100R
 DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
 DIN EN ISO 5817
 DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1, -5, -6, -11,

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 ReH ≤ 355 MPa, 8.1, 8.2, 10.1, 10.2, 34, 41-46, 51, 52

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 ReH ≤ 355 MPa 8.1, 8.2, 10.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 ReH ≤ 355 MPa 8.1, 8.2, 10.1, 10.2, 34 41-46, 51, 52
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	8.1, 8.2
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 ReH ≤ 355 MPa 8.1, 8.2, 10.1, 10.2
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 ReH ≤ 355 MPa 8.1, 8.2, 10.1, 10.2, 34 41-46, 51, 52
151 Plasma-Metall-Inertgasschweißen	1.1, 1.2 ReH ≤ 355 MPa 8.1, 8.2, 10.1, 10.2, 34 41-46, 51, 52
511 Elektronenstrahlschweißen	8.1, 8.2, 10.1, 10.2

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Winking, Harald	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Nowakowski, Katharina	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C

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