

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
DMI Wolfgang Drechsler GmbH
Hohe-Schaar-Str. 40-42
21107 Hamburg

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

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1204/HS/4561/23

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

Nr.: 8121613632

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Mai 2026



Hamburg, 16.08.2023

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

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 2

Hersteller: DMI Wolfgang Drechsler GmbH, 21107 Hamburg
 Zert.-Nr.: 07/204/1204/HS/4561/23
 Ausgabedatum: 16.08.2023

1 Produkt(e) des Herstellers

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
 Reparatur und Instandsetzung von Druckgeräten und Teilen, sowie Stahl- und Maschinenbaukonstruktionen

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

AD 2000 HP0 / HP100R
 DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
 DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 10042
 DIN EN ISO 51610, DIN EN ISO 15612, DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa, 8.1, 22, 23

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, $R_{eH} \leq 460$ MPa
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1, 2, 3.1, $R_{eH} \leq 690$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	8.1
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	22, 23
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
138 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa
145 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert	8.1

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Page, Matthias	SFI (EWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C

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