

# 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](mailto: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