

# ZERTIFIKAT

**TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**

bescheinigt, dass das Unternehmen

**RSI ROHR . STAHL . INDUSTRIE GmbH**  
**Friedrichstr. 171**  
**10117 Berlin**

Herstellungsort 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/1705/21**

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

Nr.: 8119092639

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**Mai 2024**



Hamburg, 10.09.2021

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/>



Digital  
unterschieden von  
Schneider Viktor

Zertifizierungsstelle  
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Akkreditierte Stelle

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum • Zertifizierungsstelle  
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg  
Telefon (040) 8557-2368 • 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: RSI ROHR . STAHL . INDUSTRIE GmbH, Berlin  
Herstellungsort: Resserstr. 55, 44653 Herne  
Zert.-Nr.: 07/204/1326/HS/1705/21  
Ausgabedatum: 10.09.2021

## 1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC 3 nach EN 1090-2 und Aluminiumtragwerke bis EXC2 nach EN 1090-3, nachfolgende in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:  
Druckgeräte und Rohrleitungen

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

DIN EN 1090-2, DIN EN 1090-3, AD 2000 Merkblatt HP0 und HP 100R  
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-2  
DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 10042  
DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15614-2

## 3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2  $R_{eH} \leq 355$  MPa, 8.1, 21, 23.1

## 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 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1, 21
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	23.1
---	

## 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Kania, Frank	SFI ( EWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C (e)
Herrmann, Otto	SFI (EWE)	Unterstützer Schweißaufsichtsperson C (e)
---		

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