

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

**Kropp Stahl GmbH**  
**Lise-Meitner-Straße 15**  
**48692 Vreden**

Herstellungsorte siehe Rückseite

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

**DIN EN ISO 3834-2**

Umfassende Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1411/HS/2546/21**

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

Nr.: 8119108043

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**April 2022**



Hamburg, 27.05.2021

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

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: Kropp Stahl GmbH, 48691 Vreden  
Herstellungsort: Lise-Meitner-Straße 15, 48691 Vreden  
Barbarastraße 49, 46282 Dorsten  
Zert.-Nr.: 07/204/1411/HS/2546/21  
Ausgabedatum: 27.05.2021

## 1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2 und DIN EN ISO 17660-1

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

DIN EN 1090-2, DIN EN ISO 17660-1  
DIN EN ISO 9606-1  
DIN EN ISO 5817  
DIN EN ISO 15614-1

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

1.1, 1.2  $R_{eH} \leq 355$  MPa, Betonstahl B500 A/B

## 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
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 275$ MPa
---	

Die Verbindungsarten nach ISO 17660-1 am Grundwerkstoff B500 A/B gemäß DIN 488:

Überlappstoß Bild 2 – Stabdurchmesser 10 – 28 mm (135, 111)

Laschenstoß Bild 3 – Stabdurchmesser 10 – 28 mm (135)

Kreuzungsstoß Bild 4b – Stabdurchmesser 8 – 32 mm (135)

Flankenkehlnaht nach Bild 6a/b – Stabdurchmesser 8 – 20 mm, Blechstärke  $\geq 5,0$  mm (135, 111)

Stirnplattenverbindung nach Bild 9c – Stabdurchmesser 8 – 20 mm, Blechstärke  $\geq 5,0$  mm (135)

## 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Nauendorff, Carsten	ST (IWT)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson S
Dal, Suat	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
---		

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