

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

 **Zipp Industries GmbH & Co. KG**
Erwin-Topp-Straße 3
44866 Bochum

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-3

Standard-Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/4781/22

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

Nr.: 8120291443

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

März 2025

Hamburg, 27.04.2022



Dipl.-Ing. M. Kaschner

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 3

Hersteller: Zipp Industries GmbH & Co. KG, 44866 Bochum
Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/4781/22
Ausgabedatum: 27.04.2022

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke

bis EXC2 nach EN 1090-2

nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:

Bohrwerkzeuge und Bohrsysteme für den Spezialtiefbau und Bohrbetrieb

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

DIN EN 1090-2

DIN EN ISO 9606-1

DIN EN ISO 5817

DIN EN ISO 15610, DIN EN ISO 15612

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

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

nicht für BauPVO EN 1090: Prozess 421 - 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa mit 5.1 bzw. 42CrMo4

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
421* Reibschweißen mit kontinuierlichem Antrieb	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa mit 5.1 bzw. 42CrMo4 *
-	

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Czayka, Christian	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
-		

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