

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

Alkenbrecher & Preuß
Rohrleitungs-, Stahl- und Behälterbau GmbH
Kattwykdamm 45
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/0755/23

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

Nr.: 8121713036

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Juli 2026



Hamburg, 29.09.2023

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: Alkenbrecher & Preuß Rohrleitungs-, Stahl- und Behälterbau GmbH
21107 Hamburg
Zert.-Nr.: 07/204/1204/HS/0755/23
Ausgabedatum: 29.09.2023

1 Produkte des Herstellers
Tragende Bauteile und Bausätze für
Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2.

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
DIN EN 1090-2, AD2000-Merkblatt HP0 / HP100R
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, 5.2, 8.1

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1 ≤ 235 MPa
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 ≤ 355 MPa, 5.2*
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 ≤ 355 MPa, 5.2*, 8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, orbital vollmechanisiert	8.1
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1 ≤ 235 MPa

*nicht im Bereich der DIN EN 1090-2

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Prahm, Alexander	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Gerken, Nicole	SFI (EWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C

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