

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen  
**Gebrüder Friedrich GmbH & Co. KG**  
**24159 Kiel**  
**Prieser Strand 15 a**  
Herstellungsort siehe Rückseite

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von  
**DIN EN ISO 3834-2**

Umfassende Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1207/HS/4495/21**

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

Nr.: 8119261003

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**Oktober 2024**



Hamburg, 17.03.2022

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

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: Gebrüder Friedrich GmbH & Co. KG  
Prieser Strand 15 a, 24159 Kiel  
Herstellungsorte: Prieser Strand 15 a, 24159 Kiel  
Falckensteiner Str. 2-4, 24159 Kiel  
Zert.-Nr.: 07/204/1207/HS/4495/21  
Ausgabedatum: 17.03.2022

1 Produkt(e) des Herstellers  
Tragende Bauteile und Bausätze für Stahl- und Aluminiumtragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2 und EN 1090-3

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)  
DIN EN 1090-2, DIN EN 1090-3  
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, 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   | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa              |
| 111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell   | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa              |
| 141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell   | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1, 22, 23 |
| 131 MIG Metall-Inertgasschweißen, manuell  | 22, 23                                      |
| 136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert | 1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa             |
| -  |   |

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

| Name               | Qualifikation | Aufgabenbereich und Grad *            |
|--------------------|---------------|---------------------------------------|
| Bähns, Malte       | SFI (IWE) AI  | Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C |
| Richert, Sebastian | SFI (IWE)     | Vertret. Schweißaufsichtsperson C     |
| Schult, Michael    | SFM (EWS)     | Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B  |
| -                  |               |                                       |

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