

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen



HEROSE G.M.B.H
ARMATUREN UND METALLE
Elly-Heuss-Knapp-Str. 12
23843 Bad Oldesloe

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/0665/23

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

Nr.: 8121705372

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

August 2026



Hamburg, 01.08.2023

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: HEROSE G.M.B.H. ARMATUREN UND METALLE,
23843 Bad Oldesloe
Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/0665/23
Ausgabedatum: 01.08.2023

1 Produkt(e) des Herstellers

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Industriearmaturen und Sicherheitsventile

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

AD2000-Merkblatt HP0

DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-4, DIN EN ISO 13585, DIN EN ISO 14732

DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 18279

DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2, DIN EN ISO 13134

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

Schweißen: 8.1

Hartlöten: 8.1, 32.1, 32.2, 42

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	8.1
142 WIG Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz, vollmechanisch	8.1
912 Flammhartlöten, manuell	32.2 – 8.1
916 Induktionshartlöten, vollmechanisiert	8.1, 8.1 – 32.1, 8.1 – 32.2, 32.2 – 31, 32.2 – 42

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Cordes, Thorsten	SFM (IWS)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson B
Jacobs, Tommy	SFM (IWS)	Vertret. Schweißaufsichtsperson B

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