

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen



**Mayr & Wilhelm GmbH & Co.KG**  
**Im Innovationspark 14**  
**21244 Buchholz in der Nordheide**  
und zusätzl. Herstellungsort:  
**Bahnhofstraße 5, 04668 Grimma**

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

**DIN EN ISO 3834-2**

Umfassende Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/0690/22**

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

Nr.: 8120598097

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**Mai 2025**

Hamburg, 22.08.2022



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: Mayr & Wilhelm GmbH & Co.KG  
Im Innovationspark 14, 21244 Buchholz in der Nordheide  
Herstellungsorte: (1) Im Innovationspark 14, 21244 Buchholz in der Nordheide,  
(2) Bahnhofstraße 5, 04668 Grimma  
Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/0690/22  
Ausgabedatum: 22.08.2022

## 1 Produkt(e) des Herstellers

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen: Druckgeräte

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

AD 2000-Merkblatt HP0, DIN EN 13445-4

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

DIN EN ISO 5817

DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2

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

1, 2.1,  $R_{eH} \leq 460$  MPa, 5, 6, 7.1, 7.2, 8.1, 8.2, 10.1, 42, 43, 44, 47

## 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, 5
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweiß- pulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1, 5.2, 10.1
131 MIG Metall-Inertgasschweißen, teilmechanisiert	8.2, 43, 44
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5, 8.1, 8.2, 10.1, 42
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5, 8.1, 8.2, 10.1, 42, 43, 44
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5, 6, 7.1, 7.2, 8.1, 8.2, 10.1, 43, 44, 47
121 UP Unterpulverschweißen mit Massivdraht- elektrode, vollmechanisiert	1, 2.1, $R_{eH} \leq 460$ MPa, 5, 6, 8.1, 8.2, 10.1
721 ES Elektroschlackeschweißen mit Band- elektrode, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1, 5.2

## 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Schnetgöcke, Markus (1) und (2)	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Kutzner, Mario (1)	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Zerbst, Thomas (1)	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Thiele, Mario (2)	ST (IWT)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson S
Rostock, Frank (2)	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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