

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

**Wenker GmbH & Co. KG**  
**Boschstr. 14**  
**48683 Ahaus**

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

**DIN EN ISO 3834-3**

Standard-Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1411/HS/3612/23**

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

Nr.: 8121756375

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**Mai 2026**



Hamburg, 21.09.2023

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](mailto:technikzentrum@tuev-nord.de)

# Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 3

Hersteller: Wenker GmbH & Co. KG, 48683 Ahaus  
Zert.-Nr.: 07/204/1411/HS/3612/23  
Ausgabedatum: 21.09.2023

1 Produkt(e) 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  
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, 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, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1*
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1*
---	

\*gem. DIN EN 1090-2 nur für Stahlsorten im nicht-kaltverfestigten Zustand mit den Werkstoffnummern 1.4301, 1.4307, 1.4541, 1.4401, 1.4404 und 1.4571

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Leers, Matthias	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Kernebeck, Alexander	SFM (IWS)	<i>Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B</i>
Terliesner, Robin	SFM (IWS)	<i>Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B</i>
---		

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