

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
AUG. PRIEN Bauunternehmung (GmbH & Co. KG)
Dampfschiffsweg 3-9
21079 Hamburg

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

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1204/HS/4816/23

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

Nr.: 8121540074

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Juli 2026



Hamburg, 17.07.2023

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: AUG. PRIEN Bauunternehmung (GmbH & Co. KG), 21079 Hamburg
Zert.-Nr.: 07/204/1204/HS/4816/23
Ausgabedatum: 17.07.2023

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2
Schweißen von Betonstählen gemäß DIN EN ISO 17660

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

DIN EN 1090-2, DIN EN ISO 17660
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa

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, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2, 1.3 $R_{eH} \leq 460$ MPa
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
114 Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa

Für Schweißprozesse 111, 135 und 136 die Verbindungsarten nach DIN EN ISO 17660-1 am Grundwerkstoff B500B gemäß DIN 488:

- Überlappstoß nach Bild 2 (Stabdurchmesser 8 – 28 mm)
- Laschenstoß nach Bild 3 (Stabdurchmesser 16 -28 mm)
- Kreuzungsstoß nach Bild 4b (Stabdurchmesser 8 – 28 mm)
- Flankenkehlnaht nach Bild 6a, 6b (Stabdurchmesser 8 -28 mm)
- Stirnplattenverbindung nach Bild 9b, 9c (Stabdurchmesser 8 – 28 mm)
- Stirnplattenverbindung nach Bild 9b (Stabdurchmesser 50 mm)

Verbindungsarten nach DIN EN ISO 17660-2:

- Überlappstoß nach Bild 2 (Stabdurchmesser 8 – 28 mm)
- Laschenstoß nach Bild 3 (Stabdurchmesser 16 - 28 mm)

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Clausen, Martin	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Brück, Roger	SFI (EWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Behrendt, Julia	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C

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