

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

**Nießing Anlagenbau GmbH**  
**Marbecker Straße 74**  
**46325 Borken**

Weitere Herstellungsorte siehe Rückseite  
als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

**DIN EN ISO 3834-2**

Umfassende Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1411/HS/3479/21**

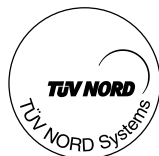
Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind  
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8119708554

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**November 2024**



Hamburg, 08.03.2022

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/>

\_\_\_\_\_  
Liebscher

Zertifizierungsstelle  
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Akkreditierte Stelle

# Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

Nur gültig in Verbindung und als Anlage zum Zertifikat DIN EN ISO 3834 Teil 2

Hersteller: Nießing Anlagenbau GmbH  
Herstellungsort: Marbecker Straße 74, 46325 Borken  
Schweiering 14, 46348 Raesfeld  
Zert.-Nr.: 07/204/1411/HS/3479/21  
Ausgabedatum: 08.03.2022

## 1 Produkt(e) des Herstellers

Zylindrische Stahlbauteile (Freistehende Schornsteine) nach EN 13084-7, tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2, Druckgeräteeile

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

DIN EN 1090-2, EN 13084-7, AD 2000 HP0, DIN EN 13480, DIN EN 13445  
DIN EN ISO 9606-1  
DIN EN ISO 5817  
DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1

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

1.1, 1.2  $R_{eH} \leq 355$  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 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa, 8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisiert	8.1
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 265$ MPa, 8.1, 8.2

## 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Storck, Maik	ST (IWT)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson S
Thesing, Philipp	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Wilde, Tim	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B
Hadder, Thomas	SFM (EWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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