

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen  
**HMT Hebing Maschinen-Technik GmbH**  
**Wochteresch 6**  
**46414 Rhede**

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/2746/21**

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

Nr.: 8119529641

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**Oktober 2024**



Hamburg, 21.12.2021

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: HMT Hebing Maschinen-Technik GmbH, 46414 Rhede  
Herstellungsorte: Wochteresch 6, 46414 Rhede  
Schlavenhorst 28, 46395 Bocholt  
Zert.-Nr.: 07/204/1411/HS/2746/21  
Ausgabedatum: 21.12.2021

1 Produkt(e) des Herstellers  
Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke  
bis EXC3 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 14732  
DIN EN ISO 5817  
DIN EN ISO 15612, DIN EN ISO 15614-1

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)  
1.1, 1.2, 3.1  $R_{eH} \leq 690$  MPa, 5.1, 5.2, 7.1, 8.1, 8.2, 10.1

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa 5.1*, 5.2*, 8.1, 8.2*, 10.1*
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 5.1*, 5.2*, 7.1*, 8.1, 8.2*, 10.1*
---	

\*nicht im Bereich der EN 1090-2

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Herrmann, Otto	SFI (EWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
---		

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