

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

Taprogge Gesellschaft mbH
Schliemannstr. 2 – 24
58300 Wetter

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1326/HS/2086/23

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

Nr.: 8121121134

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Februar 2026



Hamburg, 23.02.2023

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: Taprogge Gesellschaft mbH, 58300 Wetter
Zert.-Nr.: 07/204/1326/HS/2086/23
Ausgabedatum: 23.02.2023

1 Produkt(e) des Herstellers
Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
Druckgeräte und Rohrleitungen

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
AD 2000 Merkblatt HP0, DIN EN 13445, DIN EN 13480, KTA 3211.3
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, 8.1, 8.2, 10.1, 10.2

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
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	10.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1, 8.2, 10.1, 10.2

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Vorholt, Dennis	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Zaplin, Arndt	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C
Spelten, Horst Dieter	SFM (IWS)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson B

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