

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

LISEGA SE
Gerhard-Liesegang-Str. 1
27404 Zeven

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1280/HS/0513/21

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

Nr.: 8119031611

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

März 2024

Hamburg, 22.04.2021



Dipl.-Ing. M. Kaschner

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

Geltungsbereich der schweißtechnischen Tätigkeiten

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

Hersteller: LISEGA SE, 27404 Zeven
 Zert.-Nr.: 07/204/1280/HS/0513/21
 Ausgabedatum: 22.04.2021

1 Produkt(e) des Herstellers
 Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
 bis EXC3 nach EN 1090-2,
 in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:
 Rohrhalterungen und Rohrunterstützungssysteme für den Anlagen- u. Kraftwerksbau

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)
 DIN EN 1090-2, AD 2000-Merkblatt HP0 / HP100R, KTA
 DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
 DIN EN ISO 5817
 DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 14555

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1, 5.2, 6.2, 6.4, 8.1, 10.1

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1, 5.2, 6.2, 6.4, 8.1, 10.1
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweiß- pulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	6.4
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa,
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring, mechanisiert	8.1 an 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 5.1, 6.4
786 Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung, mechanisiert	8.1 an 1.1 $R_{eH} \leq 235$ MPa, 8.1

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Kisker, Lutz	SFI (IWE)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson C
Werger, Andreas	ST (IWT)	Unterstütz. Schweißaufsichtsperson S
-		

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