

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
**Interhydraulik Gesellschaft für Hydraulik-
Komponenten mbH**
Am Buddenberg 18
59379 Selm

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-3

Standard-Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1326/HS/4951/23

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

Nr.: 8121478911

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Juni 2026



Hamburg, 16.05.2023

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 3

Hersteller: Interhydraulik Gesellschaft für Hydraulik-Komponenten mbH, 59379 Selm
Zert.-Nr.: 07/204/1326/HS/4951/23
Ausgabedatum: 16.05.2023

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

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

DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732

DIN EN ISO 5817

DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2, DIN EN ISO 14555

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
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
142 Wolfram-Inertgasschweißen, manuell, ohne Schweißzusatz	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Kurz, Marcel	SFM (IWS)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson B
Guder, Michael	SFM (IWS)	Vertret. Schweißaufsichtsperson B
Welterlich, Johann	SFM (IWS)	Vertret. Schweißaufsichtsperson B

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