

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen
Spaleck GmbH & Co. Kommanditgesellschaft
Robert-Bosch-Straße 15
46397 Bocholt

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/3836/22

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

Nr.: 8120601983

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Juli 2025



Hamburg, 18.07.2022

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/>

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

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: Spaleck GmbH & Co. Kommanditgesellschaft, 46397 Bocholt
 Herstellungsorte: Robert-Bosch-Straße 15, 46397 Bocholt
 Bernhard-Otte-Straße 1, 46395 Bocholt
 Zert.-Nr.: 07/204/1411/HS/3836/22
 Ausgabedatum: 18.07.2022

1 Produkt(e) des Herstellers

Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2.
 Bauteile für Schienenfahrzeuge nach DIN EN 15085

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

DIN EN 15085, AD 2000-HP0, DIN EN 13445, DIN EN 1090-2
 DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732
 DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 10042
 DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1/-2

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1, 2, 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa, 8.1, 10.1, 22, 23.1

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 3.1 $R_{eH} \leq 690$ MPa**, 8.1
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, automatisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1 10.1*, 22, 23.1
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	10.1*
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa, 8.1

*nicht im Bereich der DIN EN 1090-2

**gem. DIN EN 1090-2:2018-09 Tab. 14 bis EXC2

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Kock, Sebastian	ST (IWT)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson S
Rolke, Thomas	ST (IWT)	Vertret. Schweißaufsichtsperson S

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