

# ZERTIFIKAT

## TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen



**Camfil GmbH**  
**Feldstraße 26-32**  
**23858 Reinfeld**

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

**DIN EN ISO 3834-2**

Umfassende Qualitätsanforderungen  
überprüft und anerkannt wurde.

**Zertifikat-Nr.: 07/204/1201/HS/1846/23**

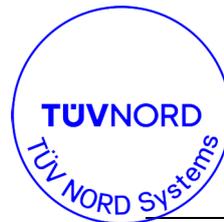
Der Geltungsbereich und die Einzelheiten der Überprüfung sind  
der Rückseite sowie unserem Bericht zu entnehmen.

Nr.: 8121344559

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

**März 2026**



Hamburg, 05.04.2023

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: Camfil GmbH, 23858 Reinfeld  
Zert.-Nr.: 07/204/1201/HS/1846/23  
Ausgabedatum: 05.04.2023

1 Produkt(e) des Herstellers  
Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke  
bis EXC2 nach EN 1090-2,  
nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:  
Herstellung und Montage von Luftfiltern und lufttechnischen Komponenten

2 Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5)  
DIN EN 1090-2, - ohne -  
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732  
DIN EN ISO 5817  
DIN EN ISO 15610, DIN EN ISO 15612, DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15614-12  
DIN EN ISO 14555

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)  
1, 2.1  $R_{eH} \leq 420$  MPa \*), 8.1 // \*) 355 MPa Grenze für EN 1090 BauPVO

## 4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1, $R_{eH} \leq 235$ MPa, 8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, $R_{eH} \leq 235$ MPa, 8.1
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas, vollmechanisiert	1, 2.1 $R_{eH} \leq 420$ MPa *), 8.1
212 Direktes Widerstandspunktschweißen, vollmechanisiert	1.1, $R_{eH} \leq 235$ MPa, 8.1
-	

## 5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Omari, Mustafa	SFM (IWS)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson B
Pander, Sven	SFM (IWS)	Vertret. Schweißaufsichtsperson B
-		

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