

## Schweißzertifikat

**1090-2.0023.TÜVTH.2014.01**

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat Nr. 0090-CPR-1090-1.0025.TÜVTH.2014.01 im Anwendungsbereich der CPR

<b>Hersteller</b>	<b>SDM Engineering GmbH</b> <b>Veldener Straße 52</b> <b>D-52349 Düren</b>
<b>Maßgebende Betriebsstätte(n)</b>	<b>SDM Engineering</b> <b>Mirweilerweg 14</b> <b>D-52349 Düren</b>
<b>Technische Spezifikation</b>	<b>EN 1090-2:2008+A1:2011</b>
<b>Ausführungsklasse</b>	<b>bis EXC 2 nach DIN EN 1090-2</b>
<b>Schweißprozess(e)</b> (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	<b>135 – Metall-Aktivgasschweißen (MAG/GMAW)</b>
<b>Grundwerkstoff(e)</b> (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	<b>S 235 bis S275 nach DIN EN 10025-2</b>
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	<b>Herr Daniel Jansen, 21.09.1985 SFI (IIW)</b>
<b>Vertreter</b> (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	<b>Herr Hans-Joachim Kausch, 09.11.1966 ST (IIW)</b>
<b>Bestätigung</b>	<b>Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.</b>
<b>Gültigkeitsbeginn</b> (Datum der Erstaussstellung)	<b>05.01.2015</b>
<b>Nächste Überwachung</b>	<b>04.01.2016</b>
<b>Gültigkeitsdauer</b>	Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit EN 1090-1, nicht ändern und sich die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) oder die werkseigene Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert haben
<b>Bemerkungen</b>	siehe Rückseite



**Ausstellungsort / Datum**

**Erfurt / 05.01.2015**

**Dipl.-Ing. C. Lange**  
Leiter der Zertifizierungsstelle  
(Name, Unterschrift, Stempel)