

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

Sande Stahlguss GmbH
Gießereistraße 32
D-26452 Sande

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1326/HS/0539/22

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

Nr.: 8120744055

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

Oktober 2025



Hamburg, 27.10.2022

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/>

Zertifizierungsstelle
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Akkreditierte Stelle

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technikzentrum • Zertifizierungsstelle
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg
Telefon (040) 8557-2368 • 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 2

Hersteller: Sande Stahlguss GmbH
Zert.-Nr.: 07/204/1326/HS/0539/22
Ausgabedatum: 27.10.2022

1 Produkt(e) des Herstellers

Komponenten für Dampf- und Gasturbinen, Armaturen sowie Maschinenbauteile

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

DIN EN ISO 9606-1

DIN EN ISO 5817

DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2

DIN EN ISO 11970

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1, 1.2 Rp0,2 ≤ 300 MPa, 5.1, 5.2, 6, 7.2, 8.1

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
111 E Lichtbogenhandschweißen, manuell	1.1, 1.2 Rp0,2 ≤ 300 MPa, 5.1, 5.2, 6, 7.2, 8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 Rp0,2 ≤ 300 MPa, 5.1, 5.2, 6, 7.2, 8.1
136 MAG Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode, teilmechanisiert	1.1, 1.2 Rp0,2 ≤ 300 MPa, 5.1, 5.2, 6, 7.2, 8.1

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Jakobs, Werner	ST (EWT)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson S
Lukas, Rolf	SFI (IWE)	Vertret. Schweißaufsichtsperson C

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