

ZERTIFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

bescheinigt, dass das Unternehmen

SAACKE GmbH
Südweststraße 13
28237 Bremen

Herstellungsort: Reiherstraße 86, 28237 Bremen

als Schweißbetrieb auf der Prüfgrundlage von

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen
überprüft und anerkannt wurde.

Zertifikat-Nr.: 07/204/1280/HS/1548/22

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

Nr.: 8120974195

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

Dieses Zertifikat ist gültig bis

November 2025

Hamburg, 16.12.2022



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

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: SAACKE GmbH, Südweststraße 13, 28237 Bremen
Herstellungsort: Reiherstraße 86, 28237 Bremen
Zert.-Nr.: 07/204/1280/HS/1548/22
Ausgabedatum: 16.12.2022

1 Produkt(e) des Herstellers

In Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:

Feuerungs- und Brenneranlagen sowie Anlagen der Energie- und Umwelttechnik

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

AD2000 HP0 / HP100R, ~~EN 13445, EN 13480,~~
DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732,
DIN EN ISO 5817
DIN EN ISO 15614-1 Stufe 2

3 Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)

1.1 $R_{eH} \leq 265$ MPa, 8.1

4 Schweißprozesse und verbundene Prozesse

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad	Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608)
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1 $R_{eH} \leq 265$ MPa, 8.1
141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell	1.1 $R_{eH} \leq 265$ MPa, 8.1
-	

5 Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name	Qualifikation	Aufgabenbereich und Grad *
Behlau, Leonhardt	SFM (IWS)	Verantwortl. Schweißaufsichtsperson B
Assmus, Sven	SFM (IWS)	Vertret. Schweißaufsichtsperson B
-		

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