

## Schweißzertifikat

**1182-CPD-1090-2.00048.GSIMü.2013.001**

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

Dieses Schweißzertifikat  
gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat im Anwendungsbereich der CPD

<b>Hersteller</b>	<b>Nitsch &amp; Mendler GmbH</b> <b>Zeissweg 15</b> <b>DE 87700 Memmingen</b>	
<b>Maßgebende Betriebsstätte(n)</b>	Nitsch & Mendler GmbH Zeissweg 15, DE 87700 Memmingen	
<b>Technische Spezifikation</b>	EN 1090-2:2008+A1:2011	
<b>Ausführungsklasse</b>	EXC2 nach EN 1090-2:2008+A1:2011	
<b>Schweißprozess(e)</b> <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
<b>Grundwerkstoff(e)</b> <small>(Festigkeitsklasse / technische Spezifikation)</small>	S235,S275,S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 Nichtrostende Stähle nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3	
<b>Verantwortliche Schweißaufsichtsperson</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Helmut Perstorfer, IWS	geb. am: 28.11.1967
<b>Vertreter</b> <small>(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)</small>	Horst Dargel	geb. am: 16.10.1956
<b>Bestätigung</b>	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
<b>Gültigkeitsbeginn</b> <small>(Datum der Erstaussstellung)</small>	08.03.2013	
<b>Nächste Überwachung</b>	08.03.2014	
<b>Gültigkeitsdauer</b>	Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätten(n) nicht wesentlich verändert haben.	
<b>Bemerkungen</b>	-	
<b>Ausstellungsort/-datum</b>	München, den 13.03.2013 Paulus	

  
Pupp  
Vertreter des Leiters der Zertifizierungsstelle

