



Industrie Service

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3233044.2017.005

Hersteller: **TUBETECH GmbH**
Hammerplatz 9
DE – 08529 Plauen

Fertigungsstätte(n): **Hammerplatz 9**
DE – 08529 Plauen

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das
Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen**

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 4113361

gültig bis: 28. April 2028

München, 29. April 2025

**EQ3233044**

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Ursula Mijatovic



Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2 bescheinigt:

Anwendungsbereich:

- Stahlhochbau
- Behälter nach Druckgeräterichtlinie, Modul: A, G
- sonstige Druckgeräte nach Druckgeräterichtlinie:
Luftkühler, Luftvorwärmer, Rippenrohrwärmetauscher,
Ersatzbündel für Wärmetauscher, Rippenrohre

Grundwerkstoff(e):

(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 5.1
- 8.1, 8.2
- 10.1, 10.2

Abmessungen der Bauteile:

Wanddicke bis 50 mm, Länge bis 16 m,
max. Ø 4200 mm, max. Stückgewicht 20 t

Schweißprozesse:

(Prozessnummern nach EN ISO 4063)

- | | |
|-----|---|
| 111 | Lichtbogenhandschweißen |
| 121 | Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode |
| 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode |
| 136 | Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter
Drahtelektrode |
| 138 | Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter
Drahtelektrode |
| 141 | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder
Massivstabzusatz |
| 151 | Plasma-Metall-Inertgasschweißen |

Schweißaufsicht:

Vertreter:

Hr. Alireza Vahidi (IWE)
Hr. Sebastian Petzold (IWE)
Hr. Karsten Tietze (IWS)

Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:

Verantwortlich:

Hr. Karsten Tietze

Vertreter:

Hr. Sebastian Petzold

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-(3389098)-25 zu entnehmen.

Bemerkungen:

keine



Allgemeine Bestimmungen

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



Industrie Service

CERTIFICATE

TÜV SÜD-MUC-WD-3233044.2017.005

Manufacturer: **TUBETECH GmbH**
Hammerplatz 9
DE – 08529 Plauen

Plant(s): **Hammerplatz 9**
DE – 08529 Plauen

The above mentioned company fulfills the

**standard quality requirements for fusion welding
of metallic materials**

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 4113361

Valid until: April 28, 2028

Munich, April 29, 2025

**EQ3233044**

Certification Body
Material and Welding Technology

Ursula Mijatovic



The following range is certified according to EN ISO 3834-2:

Scope of production:

- steel structural engineering
- vessels according to PED, modul: A, G
- other pressure equipment in accordance with PED: air coolers, air preheaters, finned tube heat exchangers, replacement bundles for heat exchangers, finned tubes

Base material(s):
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 5.1
- 8.1, 8.2
- 10.1, 10.2

Dimension of items:

Thickness up to 50 mm, max. length 16 m,
max. Ø 4200 mm, max. piece weight 20 t

Welding processes:
(Process numbers according to EN ISO 4063)

111	Manual arc welding
121	Submerged arc welding with solid wire electrode
135	MAG welding with solid wire electrode
136	MAG welding with flux cored electrode
138	MAG welding with metal cored electrode
141	TIG welding with solid filler material (wire / rod)
151	Plasma MIG welding

Welding supervisor: Mr. Alireza Vahidi (IWE)
Deputy: Mr. Sebastian Petzold (IWE)
Mr. Karsten Tietze (IWS)

Personnel for non-destructive testing:

Responsible: Mr. Karsten Tietze
Deputy: Mr. Sebastian Petzold

All other relevant data are detailed in our report no R-(3389098)-25.

Remarks:

None



General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.