



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3179210.2022.002

Hersteller: **TAF Thermische Apparate Freiberg GmbH**
Halsbrücker Str. 34
DE – 09599 Freiberg

Fertigungsstätte(n): **Halsbrücker Str. 34**
DE – 09599 Freiberg

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

umfassenden Qualitätsanforderungen für das
Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 4095632

gültig bis: 31. Januar 2028

München, 26. Mai 2025

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

M. Eh.

Michael Ehrhardt



EQ3179210

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

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

Anwendungsbereich:	- Rohrleitungen (drucklos) - Behälter nach Druckgeräterichtlinie, Modul: A, A2, G - sonstige Druckgeräte nach Druckgeräterichtlinie: Reaktoren, Brenner, Wärmeübertrager, Rohrleitungen, Fördertechnik, verfahrenstechnische Ausrüstungen - verfahrenstechnische Pilotanlagen (Skids), Siloaustragssysteme für Schüttgüter, Bühnen, Hilfsgestelle								
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2 - 8.1, 8.2, 10.1 - 43, 45								
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 40 mm, Länge bis 15 m, max. Ø 4000 mm, max. Stückgewicht 18 t								
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	<table><tr><td>111</td><td>Lichtbogenhandschweißen</td></tr><tr><td>121</td><td>Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode</td></tr><tr><td>135</td><td>Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode</td></tr><tr><td>141</td><td>Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz</td></tr></table>	111	Lichtbogenhandschweißen	121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode	135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode	141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
111	Lichtbogenhandschweißen								
121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode								
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode								
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz								
Schweißaufsicht: Vertreter:	Hr. Uwe Mütterlein (EWE) Hr. Jens Blasek (EWS)								
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen: Verantwortlich: Vertreter:	Fr. Monika Ebermann Hr. Andreas Oehme								

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-3464092-25 Rev.1 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.



CERTIFICATE

TÜV SÜD-MUC-WD-3179210.2022.002

Manufacturer: **TAF Thermische Apparate Freiberg GmbH**
Halsbrücker Str. 34
DE – 09599 Freiberg

Plant(s): **Halsbrücker Str. 34**
DE – 09599 Freiberg

The above mentioned company fulfills the

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

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 4095632

Valid until: January 31, 2028

Munich, May 26, 2025



EQ3179210



Certification Body
Material and Welding Technology

M. Ehrh.

Michael Ehrhardt



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

Scope of production:

- piping (pressureless)
- vessels according to PED, Modul: A, A2, G
- other pressure equipment in accordance with PED:
reactors, burners, heat exchangers, piping,
conveyor technology, process engineering equipment
- process engineering pilot plants (skids),
silo discharge systems for bulk materials, platforms,
auxiliary frames

Base material(s):

(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 8.1, 8.2, 10.1
- 43, 45

Dimension of items:

Thickness up to 40 mm, max. length 15 m,
max. Ø 4000 mm, max. piece weight 18 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 |
| 141 | TIG welding with solid filler material (wire / rod) |

Welding supervisor:

Deputy:

Mr. Uwe Mütterlein (EWE)

Mr. Jens Blasek (EWS)

Personnel for non-destructive testing:

Responsible:

Ms. Monika Ebermann

Deputy:

Mr. Andreas Oehme

All other relevant data are detailed in our report no R-3464092-25 Rev.1.

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.