



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-SBR-WD-3303772.2023.001

Hersteller: **ESTA-Rohr GmbH**
Mühlenweg 26
DE – 57339 Erndtebrück

Fertigungsstätte(n): **Mühlenweg 26**
DE – 57339 Erndtebrück

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 3303777

gültig bis: 25. Juni 2026

München, 26. Juni 2023

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik


Klaus-Peter Gros



EQ3303772

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

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

Anwendungsbereich: - sonstige Konstruktionen bzw. Komponenten
• Zylindrisch gewalzte, längs- und rundnahtge-
schweißte Stahlrohre für Druckbehälter und Rohrlei-
tungen

Grundwerkstoff(e): - 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 5.1, 5.2, 5.3, 8.1, 8.2
(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)

Abmessungen der Bauteile: Wanddicke bis 105 mm, Länge bis 38 m,
max. \varnothing 4500 mm, max. Stückgewicht 40 t

Schweißprozesse:
(Prozessnummern nach EN ISO 4063)

111	Lichtbogenhandschweißen
121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz

Schweißaufsicht: Hr. Völkel Kristian (IWT)
Vertreter: Hr. Strippel Patrick (IWT)
Hr. Norris Peter (IWT)

Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:
Verantwortlich: Hr. Herling Dirk
Vertreter: Hr. Birkelbach Björn

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-(3303777)-23 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.



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆ 認證書 ◆ CERTIFICATE ◆ ZERTIFIKAT

CERTIFICATE

TÜV SÜD-SBR-WD-3303772.2023.001

Manufacturer: **ESTA-Rohr GmbH**
Mühlenweg 26
DE – 57339 Erndtebrück

Plant(s): **Mühlenweg 26**
DE – 57339 Erndtebrück

The above mentioned company fulfills the

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

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 3303777

Valid until: June 25, 2026

Munich, June 26, 2023

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik


Klaus-Peter Gros



EQ3303772

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



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

Scope of production: - other constructions or components
• Cylindrically rolled, longitudinally and circumferentially welded steel pipes for pressure vessels and pipelines

Base material(s): - 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 5.1, 5.2, 5.3, 8.1, 8.2
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

Dimension of items: Thickness up to 105 mm, max. length 38 m,
max. \varnothing 4500 mm, max. piece weight 40 t

Welding processes: 111 Manual metal arc welding
(Process numbers according to EN ISO 4063) 121 Submerged arc welding with solid wire electrode
135 MAG welding with solid wire electrode
136 MAG welding with flux cored electrode
141 TIG welding with solid filler material (wire/rod)

Welding supervisor: Mr. Völkel Kristian (IWT)
Deputy: Mr. Strippel Patrick (IWT)
Mr. Norris Peter (IWT)

Personnel for non-destructive testing:
Responsible: Mr. Herling Dirk
Deputy: Mr. Birkelbach Björn

All other relevant data are detailed in our report no R-(3303777)-23.

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.