



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

**TÜV SÜD-CHE-WD-3270927.2023.001**

Hersteller: **ENGIE Deutschland GmbH  
Power Solutions  
Beisenstraße 39-41  
DE-45964 Gladbeck**

Fertigungsstätte(n): **Vor Ort auf Baustelle**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

**EN ISO 3834-2**

Auftragsnummer: 23560858

gültig bis: 31. März 2024

München, 21. April 2023



EQ3270927



**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

*D. Schwotzer*

Denny Schwotzer



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

- Anwendungsbereich:**
- Rohrleitungen (drucklos)
  - Rohrleitungen, bis Kategorie III, Module G und Modul A2
  - Stahlhochbau in Form von Unterstützungsstahlbau und Rohrhalterungen, Bühnenstahlbauergänzungen.
- Grundwerkstoff(e):**  
(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)
- 1.1, 1.2 4.2, 5.1, 5.2, 6.2, 6.4, 8.1, 8.2, 22
- Abmessungen der Bauteile:**
- Wanddicke bis 40,00mm, Länge bis 5m,  
max. Ø 1000 mm, max. Stückgewicht 5t
- Schweißprozesse:**
- 111 Lichtbogenhandschweißen
  - 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
  - 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
- Schweißaufsicht:**
- Vertreter:
- Hr. Frank Telgheder (IWE)
  - Hr. Jesse Nana Owusu-Ansah (IWS)
  - Hr. Carsten Wulf (IWS)
  - Hr. Jürgen Lintner (IWS)

**Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:**

- Verantwortlich: Hr. Frank Telgheder (IWE)  
Vertreter: Hr. Jesse Nana Owusu-Ansah (IWS)

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-3270925-23 zu entnehmen.

**Bemerkungen:**



## **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-CHE-WD-3270927.2023.001**

Manufacturer: **ENGIE Deutschland GmbH  
Power Solutions  
Beisenstraße 39-41  
DE-45964 Gladbeck**

Plant(s): **On Building site**

The above mentioned company fulfills the

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

according to

**EN ISO 3834-2**

Contract: 23560858

Validity: March 31, 2024

Munich, April 21, 2023



**Certification Body**  
Material and Welding Technology

*D. Schwotzer*

Denny Schwotzer



EQ3270927

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



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

**Scope of production:**

- Pipelines (pressureless)
- Pipelines, up to category III, module G and module A2
- Steel building construction in the form of support steel construction and Pipe supports, stage steel construction additions.

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

- 1.1, 1.2 4.2, 5.1, 5.2, 6.2, 6.4, 8.1, 8.2, 22

**Dimension of items:**

Thickness up to 40,0mm, max. length 5m,  
max. Ø 1000mm, max. piece weight 5t

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

111	Manual arc welding
135	MAG welding with solid wire electrode
141	TIG welding with solid filler material (wire / rod)

**Welding supervisor:**

Deputy:

Mr. Frank Telgheder (IWE)  
Mr. Jesse Nana Owusu-Ansah (IWS)  
Mr. Carsten Wulf (IWS)  
Mr. Jürgen Lintner (IWS)

**Personnel for non-destructive testing:**

Responsible: Mr. Frank Telgheder (IWE)  
Deputy: Mr. Jesse Nana Owusu-Ansah (IWS)

All other relevant data are detailed in our report no R-3270925-23.

**Remarks:**



## 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.