



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-W-0966.2018.002

Hersteller: **Michael Glatt Maschinenbau GmbH
Industriestr. 2
DE – 93326 Abensberg**

Fertigungsstätte(n): **Industriestr. 2
DE – 93326 Abensberg**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer:

gültig bis: Juli 2024

München, 8. Juli 2021

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Klaus Schlotterer



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

Anwendungsbereich:	<ul style="list-style-type: none">- Stahlbrücken- Flächentragwerke- Silos- Tankbauwerke- Behälter nach DGRL Modul G
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	<ul style="list-style-type: none">- 1.1, 1.2, 1.3- 8.1, 8.2- 10.1- B700B NR "Inoxripp 4486"
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 40 mm, Länge bis 50 m, max. \varnothing 6000 mm, max. Stückgewicht 60 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 783 Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas
Schweißaufsicht:	Hr. Christoph Schaller (SFM)
Vertreter:	Hr. Bernhard Mittermeier (SFM) Hr. Andreas Wörner (IWE) Hr. Thomas Richter (IWS)
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:	
Verantwortlich:	Hr. Bernhard Mittermeier
Vertreter:	Hr. Christoph Schaller

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-000021903023-21 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-W-0966.2018.002

Manufacturer: **Michael Glatt Maschinenbau GmbH
Industriestr. 2
DE – 93326 Abensberg**

Plant(s): **Industriestr. 2
DE – 93326 Abensberg**

The above mentioned company fulfills the

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

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 3446018

Valid until: July 2024

Munich, July 8, 2021

Certification Body
Material and Welding Technology


Klaus Schlotterer



EQ3128264



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

Scope of production:

- steel bridges
- surface structures
- silos
- tank constructions
- vessels acc. to PED Modul G

Base material(s):

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

- 1.1, 1.2, 1.3
- 8.1, 8.2
- 10.1
- B700B NR "Inoxripp 4486"

Dimension of items:

Thickness up to 40 mm, max. length 50 m,
max. \varnothing 6000 mm, max. piece weight 60 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 |
| 141 | TIG welding with solid filler material (wire / rod) |
| 783 | Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas |

Welding supervisor:

Deputy:

Mr. Christoph Schaller (SFM)
Mr. Bernhard Mittermeier (SFM)
Mr. Andreas Wörner (IWE)
Mr. Thomas Richter (IWS)

Personnel for non-destructive testing:

Responsible:

Deputy:

Mr. Bernhard Mittermeier

Mr. Christoph Schaller

All other relevant data are detailed in our report no R-000021903023-21.

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.