ZERTIFIKAT ◆ 认证证书 ◆ CERTIFICATE ◆ 認証書 ◆ CERTIFICATO ◆ 인증서 ◆ CERTIFICADO

# ZERTIFIKAT

**TÜV SÜD-SBR-WD-3327125.2026.001**

| | |
|---|---|
| Hersteller: | **HERGES Stahl- und Blechbau GmbH**<br>**Otto-Kaiser-Straße 6**<br>**D-66386 St. Ingbert** |
| Fertigungsstätte(n): | **Otto-Kaiser-Straße 6**<br>**D-66386 St. Ingbert** |

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

**EN ISO 3834-2**

| | |
|---|---|
| Auftragsnummer: | 3327123 |
| gültig bis: | 7. September 2029 |

München, 8. September 2026

PIN: at7e

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-14153-06-00

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

**Zertifizierungsstelle**

Klaus-Peter Gros



TÜV®

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

| | |
|---|---|
| **Anwendungsbereich:** | - Druckbehälter, Rohrleitungen, Blechkonstruktionen, Schornsteine und Stahlbau |
| **Grundwerkstoff(e):**<br>(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608) | - 1.1, 1.2, 8.1, 8.2, 10.1 |
| **Abmessungen der Bauteile:** | Wanddicke bis 15 mm, Länge bis 10 m,<br>max. ∅ 4.000 mm, max. Stückgewicht 25 t |

**Schweißprozesse:**
(Prozessnummern nach EN ISO 4063)

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

| | |
|---|---|
| **Schweißaufsicht:** | Hr. Krauser Daniel (EWE) |
| Vertreter: | Hr. Scheitza Adrian (EWE)<br>Hr. Rinck Andreas (EWS) |

**Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:**

| | |
|---|---|
| Verantwortlich: | Hr. Nelz Roland<br>Hr. Gimler Eric |
| Vertreter: | |

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-(3327123)-26 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 widerrufene 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 ◆ 认证证书 ◆ CERTIFICATE ◆ 認証書 ◆ CERTIFICATO ◆ 인증서 ◆ CERTIFICADO

# CERTIFICATE

**TÜV SÜD-SBR-WD-3327125.2026.001**

Manufacturer: **HERGES Stahl- und Blechbau GmbH**
**Otto-Kaiser-Straße 6**
**D-66386 St. Ingbert**

Plant(s): **Otto-Kaiser-Straße 6**
**D-66386 St. Ingbert**

The above mentioned company fulfills the

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

according to

**EN ISO 3834-2**

Contract: 3327123

Valid until: September 7, 2029

Munich, September 8, 2026

PIN: h5u2

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-14153-06-00

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

**Certification Body**

Klaus-Peter Gros

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

| | |
|---|---|
| **Scope of production:** | - Pressure vessels, piping, structures made of sheet metal, chimneys and steelwork |
| **Base material(s):**<br>(Group(s)according to EN ISO/TR 15608) | - 1.1, 1.2, 8.1, 8.2, 10.1 |
| **Dimension of items:** | Thickness up to 15 mm, max. length 10 m,<br>max. ∅ 4.000 mm, max. piece weight 25 t |

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

| | |
|---|---|
| 111 | Manual metal arc welding |
| 121 | Submerged arc welding with solid wire electrode |
| 141 | TIG welding with solid filler material (wire/rod) |
| 135 | MAG welding with solid wire electrode |

**Welding supervisor:** Mr. Krauser Daniel (EWE)
Mr. Scheitza Adrian (EWE)
Mr. Rinck Andreas (EWS)

Deputy:

**Personnel for non-destructive testing:**
Responsible: Mr. Nelz Roland
Mr. Gimler Eric

Deputy:

All other relevant data are detailed in our report no R-(3327123)-26

**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.