



Industrie Service

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-W-0150.2016.002

Hersteller: **MAX STREICHER GmbH & Co. KG aA**
Schwaigerbreite 17
DE-94469 Deggendorf

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

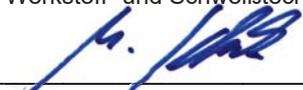
DIN EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 3053104

gültig bis: Februar 2022

München, 13. März 2019

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik


Michael Schulz



EQ2590346

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

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

Anwendungsbereich:	<ul style="list-style-type: none">- Druckgeräte- Apparate und Anlagen- Rohrleitungen- Formstücke- Tanks- Bohranlagen und Bohrausrüstung- Stahlbauten
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- Stähle der Gruppe 1, 2, 3, 5, 6, 7 und 8
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 104 mm, Länge bis 50 m, max. \varnothing 6,5 m
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	111 Lichtbogenhandschweißen 121 Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode 131 Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 136 Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabszusatz 311 Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylen-Flamme 783 Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas 786 Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung
Schweißaufsicht:	Hr. Gerd Lorenz (EWE) Hr. Fritz Schildbach (EWE) - für den Bereich Stahlbau
Vertreter:	Hr. Josef Wittenzellner (EWE)
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:	
Verantwortlich:	Hr. Stefan Simbeck (IWE)
Vertreter:	Hr. Alexander Gegenfurtner (EWS)

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-000019859662-19 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.