



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-DG-0114.2016.003

Hersteller: **ZIEMANN HOLVRIEKA GmbH**  
**Schwieberdinger Str. 86**  
**DE 71636 Ludwigsburg**

Fertigungsstätte(n): **Industriestr. 6**  
**DE – 63927 Bürgstadt**

Überprüfung nach: **AD 2000-Merkblatt HP 0 / HP 100 R,**  
**EN 13445-4, EN 13480-4**

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:

- Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten,
- eine Qualitätssicherung, die eine den Technischen Regeln entsprechende Verarbeitung und Prüfung der Werkstoffe sicherstellt,
- fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal.

Sie hat damit die schweißtechnischen Voraussetzungen zur Fertigung von Druckgeräten gemäß vorgenannten Regelwerken nachgewiesen. Unabhängig von dieser Bescheinigung sind im Rahmen der Fertigung von Druckgeräten im Geltungsbereich der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU die Verfahrensschritte gemäß dem jeweils gewählten Modul einzuhalten.

Berichtsnummer: R-000021488029-21

gültig bis: März 2024

München, 8. April 2021

Zertifizierungsstelle  
Werkstoff- und Schweißtechnik

  
Klaus Schlotterer



EQ2581800 TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

TÜV®





Industrie Service

# ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-W-0114.2016.003

Hersteller: **ZIEMANN HOLVRIEKA GmbH**  
**Schwieberdinger Str. 86**  
**DE 71636 Ludwigsburg**

Fertigungsstätte(n): **Industriestr. 6**  
**DE – 63927 Bürgstadt**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

**EN ISO 3834-2**

Auftragsnummer: 3382408

gültig bis: März 2024

München, 8. April 2021

Zertifizierungsstelle  
Werkstoff- und Schweißtechnik

Klaus Schlotterer



EQ2581800

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

TÜV®



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

**Anwendungsbereich:**

- Rohrleitungen (drucklos)
- Behälter nach DGRL Modul H/H1, G, A2
- Tankbauwerke

**Grundwerkstoff(e):**  
(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 8.1
- 10.1

**Abmessungen der Bauteile:**

Wanddicke bis 25 mm, Länge bis 25 m,  
max.  $\varnothing$  7500 mm, max. Stückgewicht 64 t

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

121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138	Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
142	Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz
15	Plasmaschweißen
522	Gas-Laserstrahlschweißen

**Schweißaufsicht:** Hr. Sascha Franke (IWE)  
Vertreter: Hr. Matthias Hock (SFM)

**Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:**  
Verantwortlich: Hr. Sascha Franke  
Vertreter: Hr. Matthias Hock

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-000021488029-21 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.

TÜV SÜD  
ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT



Industrie Service

# CERTIFICATE

TÜV SÜD-W-0114.2016.003

Manufacturer: **ZIEMANN HOLVRIEKA GmbH**  
**Schwieberdinger Str. 86**  
**DE 71636 Ludwigsburg**

Plant(s): **Industriestr. 6**  
**DE – 63927 Bürgstadt**

The above mentioned company fulfills the

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

according to

**EN ISO 3834-2**

Contract: 3382408

Valid until: March 2024

Munich, April 8, 2021

**Certification Body**  
Material and Welding Technology



*Klaus Schlotterer*  
Klaus Schlotterer



EQ2581800



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

<b>Scope of production:</b>	- piping (pressureless) - Vessels acc. to PED Module H/H1, G, A2
<b>Base material(s):</b> (Group(s) according to EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2 - 8.1 - 10.1
<b>Dimension of items:</b>	Thickness up to 25 mm, max. length 25 m, max. Ø 7500 mm, max. piece weight 64 t
<b>Welding processes:</b> (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 138 MAG welding with metal cored electrode 141 TIG welding with solid filler material (wire / rod) 142 Autogenous TIG welding 15 Plasma arc welding 522 Gas laser welding
<b>Welding supervisor:</b>	Mr. Sascha Franke (IWE)
Deputy:	Mr. Matthias Hock (welding specialist /SFM)
<b>Personnel for non-destructive testing:</b>	
Responsible:	Mr. Sascha Franke
Deputy:	Mr. Matthias Hock
All other relevant data are detailed in our report no R-000021488029-21.	
<b>Remarks:</b>	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.