



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3351989.2024.001

Hersteller: **Peter Becht GmbH**
Nordring 5-7
DE – 76761 Rülzheim

Fertigungsstätte(n): **Haltermann Careless**
Joachim-Becher-Str. 1
DE – 67346 Speyer

MIRO Mineralö Raffinerie Oberrhein
Nördliche Raffinerie Str. 1
DE – 76187 Karlsruhe

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 3911248

gültig bis: 24. November 2026

München, 19. Juni 2024

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik


Klaus Schlotterer



EQ3351989



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

Anwendungsbereich:	- Rohrleitungen (drucklos) - Rohrleitungen nach Druckgeräterichtlinie - Reparaturen an Tankbauwerken, Primär- und Sekundärhalterungen für Stahlrohrleitungen
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2 - 5.1, 5.3, 5.4 - 8.1 - 10.1
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 16 mm, Länge bis 12 m, max. \varnothing 610 mm, max. Stückgewicht 12 t
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	111 Lichtbogenhandschweißen 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
Schweißaufsicht: Vertreter:	Hr. Paul Jochem (IWE) Hr. Volker Wendling (EWS) Hr. Stefan Amreich (IWS) Hr. Werner Hardt (IWS) Hr. Klaus Hengen (EWS) Hr. Jürgen Mendel (IWS) Hr. Jürgen Mohra (IWS) Hr. Eduard Sticker (IWS)
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:	
Verantwortlich:	Hr. Filip Vucetic
Vertreter:	Hr. Paul Jochem

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht 3911248-(3351968)-23 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.



CERTIFICATE

TÜV SÜD-MUC-WD-3351989.2024.001

Manufacturer: **Peter Becht GmbH**
Nordring 5-7
DE – 76761 Rülzheim

Plant(s): **Haltermann Careless**
Joachim-Becher-Str. 1
DE – 67346 Speyer

MIRO Mineralö Raffinerie Oberrhein
Nördliche Raffinerie Str. 1
DE – 76187 Karlsruhe

The above mentioned company fulfills the

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

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 3911248

Valid until: November 24, 2026

Munich, June 19, 2024

Certification Body
Material and Welding Technology


Klaus Schlotterer



EQ3351989

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

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆ 認證書 ◆



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

- Scope of production:**
- Pipelines (pressuless)
 - Pipelines according to PED
 - Repairs to tank structures, primary and secondary supports for steel pipelines
- Base material(s):**
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)
- 1.1, 1.2
 - 5.1, 5.3, 5.4
 - 8.1
 - 10.1
- Dimension of items:**
- Thickness up to 16 mm, max. length 12 m,
max. \varnothing 610 mm, max. piece weight 12 t
- Welding processes:**
(Process numbers according to EN ISO 4063)
- | | |
|-----|---|
| 111 | Manual arc welding |
| 141 | TIG welding with solid filler material (wire / rod) |
- Welding supervisor:**
- Deputy:
- Mr. Paul Jochem (IWE)
 - Mr. Volker Wendling (EWS)
 - Mr. Stefan Amreich (IWS)
 - Mr. Werner Hardt (IWS)
 - Mr. Klaus Hengen (EWS)
 - Mr. Jürgen Mendel (IWS)
 - Mr. Jürgen Mohra (IWS)
 - Mr. Eduard Sticker (IWS)
- Personnel for non-destructive testing:**
- Responsible: Mr. Filip Vucetic
Deputy: Mr. Paul Jochem

All other relevant data are detailed in our report no 3911248-(3351968)-23.

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.