ZERTIFIKAT
CERTIFICATE

Hiermit bescheinigen wir
We hereby certify

Erich Ackermann

geboren am / born on 13.12.1960 in St. Anna

die Kompetenz für die Prüfung von dauerhaften Verbindungen der Kategorie III und IV nach Anhang I, Abschnitt 3.1.3 der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU.

the competence for the testing of permanent joints of categoriy III and IV according to annex I, section 3.1.3 of the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU.

Die Anerkennung bezieht sich auf das Prüfverfahren und die Stufe *)

This approval relates to the testing method and the level *)

PT 2

Gültigkeit / Validity: 13.03.2020 - 27.02.2025

*) Stufe gemäß der Definition nach ISO 9712, Erläuterungen siehe Rückseite / Level as defined by ISO 9712, Explanations overleaf

Zertifikat Nr. / Certificate No. 20-PED-24020

Unterschrift des Zertifikatinhabers / Signature of the Certificate holder

Essen, 13.03.2020

TÜV NORD Systems GmbH & Co KG
Zertifizierungsstelle für ZfP-Personal

Erich Majewski

TÜV NORD Systems GmbH & Co KG
Am Technologiepark 1, 45307 Essen, GERMANY
iso9712@tuev-nord.de

Anerkannte Unabhängige Prüfstelle nach Europäischer Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, Artikel 20
Recognized Third Party Organisation according to European Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Article 20

\51 05.07 gba

Erläuterungen/Explanation

Dieses Zertifikat bleibt Eigentum der Zertifizierungsstelle und ist auf Verlangen zurückzugeben. Dieses Zertifikat wird ungültig, wenn fortgesetzte berufliche Tätigkeit oder die ausreichende Sehfähigkeit nicht mehr gegeben ist.

This Certificate remains the property of the Certification body and must be returned back on demand. This certificate becomes invalid if continuous practice or visual acuity is no longer existent.

Industriesektoren:

A	Dienstleistungsprüfung bei Fertigung und Instandhaltung (einschließlich B, c, f, w, t, wp)
B	Herstellung (einschließlich c, f, t, wp)

Produktsektoren:

c	Gussstücke
f	Schmiedestücke
w	geschweißte Produkte
t	Rohre und Rohrleitungen
wp	Walzerzeugnisse

Prüfverfahren:

RT	Durchstrahlungsprüfung
RT-DR	Digitale Radiographie
UT	Ultraschallprüfung
UT-TOFD	Beugungslaufzeittechnik
UT-PA	Gruppenstrahlertechnik
MT	Magnetpulverprüfung
PT	Eindringprüfung
VT	Sichtprüfung
ET	Wirbelstromprüfung
TT	Infrarotthermografieprüfung

Einschränkungen:

Durchstrahlungsprüfung

FI	Filminterpretation

Ultraschallprüfung

WT	Manuelle Wanddickenmessung
N	Senkrechteinschallung an Walzprodukten
AuT	automatisierte Rohrprüfung

Magnetpulverprüfung

Y	Jochmagnetisierung
C	Spulenmagnetisierung
B	Prüfbank

Eindringprüfung

WS	Wasser- und lösemittellösliche Systeme
RW	Farbeindringsysteme

Sichtprüfung

D	direkte Sichtprüfung

Wirbelstromprüfung

AuE	Automatisierte Wirbelstromprüfung in Herstellerwerken

Infrarotthermografieprüfung

TTP	passive Thermografie

Industrial sectors:

A	Pre- and in-service testing (includes B, c, f, w, t, wp)
B	Manufacturing (includes c, f, t, wp)

Product sectors:

c	Castings
f	Forgings
w	Welds
t	Tubes & pipes
wp	Wrought products

Testing methods:

RT	Radiographic testing
RT-DR	Digital radiography
UT	Ultrasonic testing
UT-TOFD	Time of flight diffraction technique
UT-PA	Phased array technique
MT	Magnetic testing
PT	Penetrant testing
VT	Visual testing
ET	Eddy current testing
TT	Infrared thermographic testing

Restrictions:

Radiographic testing

FI	Film interpretation

Ultrasonic testing

WT	Manual wall thickness measurement
N	Straight beam testing of wrought products
AuT	Automated tube testing

Magnetic testing

Y	Yoke magnetization
C	Coil magnetizing
B	Magnetic bench

Penetrant testing

WS	Water and solvent washable products
RW	Dye penetrant products

Visual testing

D	Direct visual testing

Eddy current testing

AuE	Automated eddy current testing in manufacturing plants

Infrared thermographic testing

TTP	Passive thermographic

ZERTIFIKAT
CERTIFICATE

für Personal der Zerstörungsfreien Prüfung nach DIN EN ISO 9712:2012
for personnel engaged in nondestructive testing according to DIN EN ISO 9712:2012

Hiermit bescheinigen wir, dass — We hereby certify that

Erich Ackermann

geboren am / born on 13.12.1960 in St. Anna

die Kompetenz zur Durchführung zerstörungsfreier Prüfungen in folgendem Geltungsbereich besitzt:

is competent to perform nondestructive testing in the following scope:

Eindringprüfung, Stufe 2

Penetrant Testing, Level 2

Sektoren:
(A) Dienstleistungsprüfung bei Fertigung und Instandhaltung

Sectors:
(A) pre and in-service testing

Zertifikat Nr. / Certificate No. 20-PT2-24020

Gültigkeit / Validity: 13.03.2020 - 27.02.2025

Unterschrift des Zertifikatinhabers / Signature of the certificate holder

Essen, 13.03.2020

TÜV NORD Systems GmbH & Co KG
Zertifizierungsstelle für ZfP-Personal

TÜV NORD Systems GmbH & Co KG
Am Technologiepark 1, 45307 Essen, GERMANY
iso9712@tuev-nord.de

Erich Majewski

Akkreditiert nach DIN EN ISO / IEC 17024 durch Deutsche Akkreditierungsstelle DAkkS, Reg. Nr D-ZP-11074-01-00.
Accredited according to DIN EN ISO / IEC 17024 by Deutsche Akkreditierungsstelle DAkkS, Reg No. D-ZP-11074-01-00.

TÜV NORD

Erläuterungen/Explanation

Dieses Zertifikat bleibt Eigentum der Zertifizierungsstelle und ist auf Verlangen zurückzugeben. Dieses Zertifikat wird ungültig, wenn fortgesetzte berufliche Tätigkeit oder die ausreichende Sehfähigkeit nicht mehr gegeben ist.

This Certificate remains the property of the Certification body and must be returned back on demand. This certificate becomes invalid if continuous practice or visual acuity is no longer existent.

Industriesektoren:

A	Dienstleistungsprüfung bei Fertigung und Instandhaltung (einschließlich B, c, f, w, t, wp)
B	Herstellung (einschließlich c, f, t, wp)

Produktsektoren:

c	Gussstücke
f	Schmiedestücke
w	geschweißte Produkte
t	Rohre und Rohrleitungen
wp	Walzerzeugnisse

Prüfverfahren:

RT	Durchstrahlungsprüfung
RT-DR	Digitale Radiographie
UT	Ultraschallprüfung
UT-TOFD	Beugungslaufzeittechnik
UT-PA	Gruppenstrahlertechnik
MT	Magnetpulverprüfung
PT	Eindringprüfung
VT	Sichtprüfung
ET	Wirbelstromprüfung
TT	Infrarotthermografieprüfung

Einschränkungen:

Durchstrahlungsprüfung

FI	Filminterpretation

Ultraschallprüfung

WT	Manuelle Wanddickenmessung
N	Senkrechteinschallung an Walzprodukten
AuT	automatisierte Rohrprüfung

Magnetpulverprüfung

Y	Jochmagnetisierung
C	Spulenmagnetisierung
B	Prüfbank

Eindringprüfung

WS	Wasser- und lösemittellösliche Systeme
RW	Farbeindringsysteme

Sichtprüfung

D	direkte Sichtprüfung

Wirbelstromprüfung

AuE	Automatisierte Wirbelstromprüfung in Herstellerwerken

Infrarotthermografieprüfung

TTP	passive Thermografie

Industrial sectors:

A	Pre- and in-service testing (includes B, c, f, w, t, wp)
B	Manufacturing (includes c, f, t, wp)

Product sectors:

c	Castings
f	Forgings
w	Welds
t	Tubes & pipes
wp	Wrought products

Testing methods:

RT	Radiographic testing
RT-DR	Digital radiography
UT	Ultrasonic testing
UT-TOFD	Time of flight diffraction technique
UT-PA	Phased array technique
MT	Magnetic testing
PT	Penetrant testing
VT	Visual testing
ET	Eddy current testing
TT	Infrared thermographic testing

Restrictions:

Radiographic testing

FI	Film interpretation

Ultrasonic testing

WT	Manual wall thickness measurement
N	Straight beam testing of wrought products
AuT	Automated tube testing

Magnetic testing

Y	Yoke magnetization
C	Coil magnetizing
B	Magnetic bench

Penetrant testing

WS	Water and solvent washable products
RW	Dye penetrant products

Visual testing

D	Direct visual testing

Eddy current testing

AuE	Automated eddy current testing in manufacturing plants

Infrared thermographic testing

TTP	Passive thermographic

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Industrie Service

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-DG-0630.2017.003

Hersteller: **Maasch & Kirsch GmbH & Co. KG**
Burgkirchener Straße 179
DE – 84489 Burghausen

Fertigungsstätte(n): **Burgkirchener Straße 179**
DE – 84489 Burghausen

Überprüfung nach: **AD 2000-Merkblatt HP 0, EN 13445-4 und 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-000018606083-18 und R-0002956746-20

gültig bis: September 2021

München, 3. Dezember 2020

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Klaus Schlotterer

EQ2326756

CERTIFICATE OF AUTHORIZATION

The named company is authorized by the American Society of Mechanical Engineers (ASME) for the scope of activity shown below in accordance with the applicable rules of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code. The use of the ASME Certification Mark and the authority granted by this Certificate of Authorization are subject to the provisions of the agreement set forth in the application. Any construction stamped with the ASME Certification Mark shall have been built strictly in accordance with the provisions of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code.

COMPANY:

Maasch & Kirsch GmbH & Co. KG
Burgkirchener Str. 179
Burghausen, Bavaria D-84489
Germany

SCOPE:

Manufacture of pressure vessels at the above location only

AUTHORIZED: **July 14, 2020**

EXPIRES: **July 14, 2023**

CERTIFICATE NUMBER: **35298**

Board Chair, Conformity Assessment

Managing Director, Conformity Assessment

The American Society of Mechanical Engineers

Auditbericht über die Erstinspektion / Überwachung der werkseigene Produktionskontrolle (WPK) und Audit nach ISO 3834

☒ **WPK-Zertifikat gem. EN 1090-1 in Verbindung mit:**	
☒ **EN 1090-2**	**EXC** 3
☐ **EN 1090-3**	**EXC**
☐ **EN 1090-4**	**EXC**
☐ **EN 1090-5**	**EXC**
☒ **Stahlbau-Schweißzertifikat gemäß EN 1090-2**	**EXC** 3
☐ **Aluminium-Schweißzertifikat gemäß EN 1090-3**	**EXC**

☐ **Weitere Produktnormen nach BauPVO (bitte angeben):**

☐ **ISO 3834-2** ☐ **ISO 3834-3** ☐ **ISO 3834-4**

☒ Erstinspektion / Zertifizierungsaudit ☐ laufende Überwachung ☐ Reaudit

Kunden-Nr.:	
Hersteller (oder Bevollmächtigter) und Anschrift:	Maasch & Kirsch GmbH & Co. KG, ~~PhG Wolfmaier Verwaltungs GmbH~~ ges. Winkler Burgkirchener Straße 179, D-84489 Burghausen
Herstellerwerk 1 (oder ggf. Montage-stützpunkt) und Anschrift:	☒ wie oben
Herstellerwerk 2 (oder ggf. Montage-stützpunkt) und Anschrift:	☐ wie oben

Auditoren:	DI Volker Hase, Ing. Helmut Schwab
Datum des Audits:	18.9.2019
Ort(e) des Audits:	Burghausen
Dauer des Audits:	9 - 19:30 Uhr (2 Personen)

Z000862270 9AB

Auditbericht
20197010159-00000

1. Welche speziellen Prozesse werden angewendet:

☐ Bemessung
☒ Schneiden/Lochen/Formgeben
☒ Schweißen
☒ zerstörungsfreie Prüfung
☒ Fügen mit mechanischen Verbindungsmitteln
☐ Wärmebehandlung
☒ Korrosionsschutz

☒ Montage (Schweißen auf Baustelle - Schweißzertifikat)

2. Deklarationsverfahren

☒ Verfahren 1 entspricht Anhang ZA.3.2 (MPCS, ohne Bemessung)
☐ Verfahren 2 entspricht Anhang ZA.3.3 (MPCS, mit Bemessung nach EC)
☒ Verfahren 3a entspricht Anhang ZA.3.4 (PPCS, ohne Bemessung)
☐ Verfahren 3b entspricht Anhang ZA.3.5 (MPCS, mit Bemessung nach Entwurfsvorgaben)

3. Schweißer-/Bedienerqualifikation/Schweißprozesse

Für folgende Schweißprozesse liegen gültige Prüfungen vor:

			Eintrag ins Schweiß-zertifikat EN 1090-2 EXC: 3	Eintrag ins Schweiß-zertifikat EN 1090-3 EXC:	Eintrag ins Zertifikat ISO 3834
☒ 111, Lichtbogenhandschweißen (E)			☒	☐	☐
☐ 121, Unterpulverschweißen (UP)			☐	☐	☐
☐ 131, Metall-Inertgasschweißen (MIG)	☐ tMIG	☐ vMIG	☐	☐	☐
☒ 135, Metall-Aktivgasschweißen (MAG)	☒ tMAG	☐ vMAG	☒	☐	☐
☐ 136, Metall-Aktivgasschweißen (MAG) R/B	☐ tMAG	☐ vMAG	☐	☐	☐
☐ 138, Metall-Aktivgasschweißen (MAG) M	☐ tMAG	☐ vMAG	☐	☐	☐
☒ 141, Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)			☒	☐	☐
☐ 783, Hubzündungs-Bolzenschweißen (DS)			☐	☐	☐
☐ Weitere:			☐	☐	☐

Im Rahmen der Erstinspektion/Überwachung wurde unter Anleitung und Aufsicht der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson Arbeitsproben/Schweißerprüfungen geschweißt und bewertet:

☐ Ja
☒ Nein

Die verantwortliche Schweißaufsichtsperson ist berechtigt, für ihren Bereich Schweißer und Bediener nach DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 9606-2, DIN EN ISO 14732 zu prüfen (Bemerkung im Schweißzertifikat):

☐ Ja (☐ Ja, Schweißerprüfungen ☐ Ja, Bedienerprüfungen)
☒ Nein

4. Prüfverfahren

Für folgende Prüfverfahren liegen Qualifikationen entsprechend DIN EN ISO 9712 vor:

☒ VT, Sichtprüfung
☒ PT, Eindringprüfung
☐ MT, Magnetpulverprüfung
☐ RT, Durchstrahlungsprüfung
☐ UT, Ultraschallprüfung
☐ Weitere:

Das Prüfpersonal für visuelle Prüfungen wurde entsprechend geschult und unterwiesen:

☒ Ja
☐ Nein

5. Verfahrensqualifikation(en) Schweißen

Für folgende Werkstoffe liegen Verfahrensqualifikationen vor:

Werk-stoff-gruppe	Bsp. Werkstoffe	ISO 15610	~~ISO 15612~~ ~~ISO 15613~~ ISO 15614	Be-merkungen	Eintrag ins Schweißzerti-fikat EN 1090	Eintrag ins Zerti-fikat ISO 3834
1.1	S235, S275	☐	☐		☐	☐
1.2	S355		☒		☒	☐
1.3	S460N		☐		☐	☐
1.4	S355J2W		☐		☐	☐
2.1	S460M		☐		☐	☐
2.2	S550MC		☐		☐	☐
3.1	S460QL, S690QL		☐		☐	☐
8.1	1.4301, 1.4571	☐	☒		☒	☐
8.2	1.4529, 1.4569		☒		☒	☐
10.1	1.4462		☒		☒	☐
22	AlMg3		☐		☐	☐
23	AlMgSi0,5; AlMgSi1; AlZn4,5Mg1		☐		☐	☐
10.2		☐	☒		☒	☐

6. Sonstige Verfahrensqualifikationen

Die vorhandenen Nachweise über Verfahrensqualifizierungen lagen vor und wurden eingesehen (siehe auch WPK-Checkliste).

☒ Thermisches Trennen
☐ Stanzen/Lochen/Scheren
☐ Flammrichten
☐ Mechanische Verbindungen
☐ Sonstige:

7. Prozesse nach EN 1090 -4 / -5
Die vorhandenen Nachweise über Verfahrensqualifizierungen lagen vor und wurden eingesehen (siehe auch ergänzende WPK-Checkliste EN 1090 -4 / -5).
☐ Ja
☐ Nein
☒ nicht zutreffend
Bemerkungen:

8. Konformitätsnachweise für die verwendeten Bauprodukte
☐ liegen vor
☒ liegen nicht oder nicht vollständig vor

9. Betriebliche Einrichtungen
Anhand der vorgelegten Unterlagen sowie bei der Betriebsbesichtigung wurde festgestellt, dass ausreichende Produktionsflächen und geeignete Fertigungseinrichtungen für Vorbereitung, Prozessausführung, Prüfung und Transport vorhanden sind, um die Produktkonformität zu erzielen.
☒ Ja
☐ Nein

Die Einrichtungen werden durch regelmäßige Überprüfung und Wartung in ordnungsgemäßem Zustand gehalten. Die Nachweise liegen vor.
☒ Ja
☐ Nein

Die Kalibrierung und Validierung der Mess-, Überwachungs- und Prüfgeräte ist geregelt. Entsprechende Protokolle und Kennzeichnungen liegen vor.
☒ Ja
☐ Nein

10. Einsichtnahme in objektive Nachweise/Dokumente des Herstellers
☒ siehe WPK-Checkliste
☐ siehe Kopie des Dokumentenverzeichnisses des Herstellers
☐ siehe Liste der eingesehen objektiven Nachweise

11. Nichtkonformitäten (NC - Erledigung vor Erteilung des Zertifikates erforderlich), Hinweise (H – verbindlich: Erledigung bis zum nächsten Audit oder zum festgelegten Termin), Empfehlungen (E – unverbindlich: mögliches Verbesserungspotential)

Nachfolgend sind die beim Audit festgestellten Abweichungen aufgeführt, die vor Ausstellung des Zertifikates zu erfüllen.

Lfd. Nr.	Beschreibung der Nichtkonformität (NC)	Bemerkungen	Termin	Erledi-gungs-vermerk, Auditor	Name, Datum
NC1	Erstmusterprüfung ist vorzulegen	☐ NA ☒ sN	Mitte Okt. 19	31.1.2020	Schwab
NC2	Handbuch ist zu überarbeiten	☐ NA ☒ sN	Mitte Okt. 19	31.1.2020	Schwab
NC3	Schweißerprüfungen und WPQR sind vorzulegen	☐ NA ☒ sN	Mitte Okt. 19	31.1.2020	Schwab
NC4		☐ NA ☐ sN			
NC5		☐ NA ☐ sN			

(NA = Nachaudit; sN = schriftlicher Nachweis)

Nachfolgend sind die Hinweise und Empfehlungen aufgeführt. Die Umsetzung der Hinweise wird während des nächsten Audits überprüft.

Lfd. Nr.	H/E	Beschreibung Hinweis (H) bzw. Empfehlung (E)
1	☒ H ☐ E	Handbuch erweitern und ergänzen
2	☒ H ☐ E	Arbeitsanweisung (AA) weiter ergänzen
3	☒ H ☐ E	Verfahrensanweisung (VA) weiter ergänzen
4	☒ H ☐ E	Erstprüfungen ergänzen
5	☒ H ☐ E	WPS`n ergänzen und abgleichen
6	☐ H ☒ E	Sichtprüferschulung für Schweißer empfohlen
7	☐ H ☒ E	Schulung für Montagepersonal empfohlen

12. Verantwortliches Personal

Leiter der werkseigenen Produktionskontrolle:

Moser Michael

Stellvertreter WPK:

Michael Algasinger

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:

Busch Michael, geb. 20.1.1958, EWE

Vertreter SAP:

Michael Algasinger, geb. 21.3.1988, Meister

13. Sonstige Bemerkungen

14. Anwendungsbereich ISO 3834 (nur bei Kombiaudit EN 1090-1/ISO 3834):

15. Bemerkungen:

Hinweise aus dem vorangegangenen Audit umgesetzt? ☐ ja ☐ teilweise erfüllt ☐ nein ☒ Neukunde von TÜV-Süd

Hr. Busch vSAP ist als SAP von anderen Zertifizierungen Hr. Hase bekannt.

Die nachträglich übermittelten Unterlagen wurden geprüft.

Auditergebnis

Auf Grundlage des durchgeführten Audits wird von dem/den Auditor(en) bestätigt, dass die Anforderungen nach EN 1090-1 und EN 1090-2 bzw. -3 in der angegebenen Ausführungsklasse bzw. nach ISO 3834 in dem angegebenen Teil der Norm (bei Kombiaudits EN 1090-1/ISO 3834):

EN 1090	ISO 3834	
☐	☐	erfüllt sind
☒	☐	nicht erfüllt sind – Korrekturmaßnahmen zu den festgestellten Abweichungen sind nachzuweisen
☐	☐	nicht erfüllt sind – Nachaudit erforderlich

Bemerkungen	
Nächstes Audit:	☒ lfd. Überwachung (EN 1090) Überwachung TÜV Süd ☐ Rezertifizierung (ISO 3834)

Ort/Datum:	18.9.2019 / 5.2.2020
Auditor(en) (Unterschrift):	Monitoring
Zur Kenntnis genommen	
WPK-Verantwortlicher (Unterschrift):	
vSAP (Unterschrift):	

Ausstellung des(r) Zertifikate(s):

☒ EN 1090-1 in Verbindung mit: ☒ EN 1090-2 ☐ EN 1090-3 ☐ EN 1090-4 ☐ EN 1090-5	wird empfohlen
☐ ISO 3834 ☐ -2 ☐ -3 ☐ -4	wird empfohlen
Schweißzertifikat ☒ EN 1090-2 ☐ EN 1090-3	wird empfohlen Ausstellung erfolgt durch
Datum:	
Auditor (Name und Unterschrift):	5.2.2020 Monitoring

Zertifizierungsstelle

☐ keine Abweichungen	☐ Abweichungen erledigt

☐ Zertifizierung erteilt / Zertifikat ausgestellt / OLR ☐ Nächster Überwachungstermin: ☐ Zertifikat nicht erteilt, Begründung:	
	Datum, Unterschrift (Leiter der Z-Stelle)

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

TÜV SÜD Industrie Service

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-W-0630.2017.003

Hersteller: **Maasch & Kirsch GmbH & Co. KG**
Burgkirchener Straße 179
DE – 84489 Burghausen

Fertigungsstätte(n): **Burgkirchener Straße 179**
DE – 84489 Burghausen

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

umfassenden Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 2971868

gültig bis: September 2021

München, 3. Dezember 2020

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Klaus Schlotterer

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

EQ2326756

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

Anwendungsbereich:
- Druckbehälter- und Rohrleitungen nach DGRL
- allg. Schweißarbeiten

Grundwerkstoff(e):
(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)
- 1.1, 1.2, 1.3
- 5.1
- 8.1, 8.2
- 10.1, 10.2
- 43, 44, 45

Abmessungen der Bauteile:
Wanddicke bis 100 mm, Länge bis 40 m,
max. ∅ 5000 mm, max. Stückgewicht 80 t

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
138	Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz
142	Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz
145	Wolfram-Schutzgasschweißen mit reduzierenden Gasanteilen im ansonsten inerten Schutzgas und Massivdraht- oder Massivstabzusatz

Schweißaufsicht: Hr. Marc-René Suckert (IWE)
Vertreter: Hr. Alexander Beck (IWS)

Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:
Verantwortlich: Hr. Marc-René Suckert
Vertreter: Hr. Alexander Beck

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-000018606083-18 und R-0002956746-20 zu entnehmen.

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.

SECTOR Cert
GESELLSCHAFT FÜR ZERTIFIZIERUNG mbH

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZP-16046-01-01

Akkreditierte Zertifizierungsstelle für Personen nach DIN EN ISO/IEC 17024:2012 /
Accredited certification body for persons according to DIN EN ISO/IEC 17024:2012

Anerkannte unabhängige Prüfstelle nach Artikel 20 der Richtlinie 2014/68/EU /
Recognized third-party organization according to Article 20 of Directive 2014/68/EU

ZERTIFIKAT
CERTIFICATE

für Personal der Zerstörungsfreien Prüfung /
for non-destructive testing personnel

Nr. / No. Z-SC-21498/PT2

Hiermit zertifizieren wir, dass / We hereby certify that

Wilhelm Forsthofer

geboren am / born on: 06.05.1973 in / in: Burghausen,
die Kompetenz für das Prüfverfahren / is competent for the method

Eindringprüfung Stufe 2 (PT2)
Penetrant Testing Level 2 (PT2)

im Sektor / in sector**

Is

nach DIN EN ISO 9712 besitzt. / according to DIN EN ISO 9712.

Dauer der Gültigkeit / duration of validity:
01.02.2019 – 31.01.2024

29.01.2019
Ausstellungsdatum
Date of issue

Leiter der Zertifizierungsstelle
Head of Certification Body

Unterschrift der zertifizierten Person
Signature of the certified person
(nur gültig mit Unterschrift der zertifizierten Person / valid only when signed)

** Details umseitig. / see details overleaf.*

Dieses Zertifikat ist Eigentum der Firma SECTOR Cert und kann entzogen werden, wenn es irreführend zitiert oder missbräuchlich verwendet wird. /
This certificate remains the property of SECTOR Cert and may be revoked, if it is misleadingly quoted or misused.

SECTOR Cert GmbH • Siegburger Str. 229c D-50679 Köln • T: +49(0)221 99 59 40-0 • F: +49(0)221 99 59 40-99 • www.SECTOR-cert.com • info@SECTOR-cert.com

Autorisierung zur Ausführung von ZfP-Prüfungen / Authorisation to carry out NDT inspections

Greßler Bernd	31.01.2019	Maasch & Kirsch GmbH & Co.KG Burgkirchener Str. 179 84489 Burghausen
Name der autorisierenden Person / name of the person authorising	Datum und Unterschrift / date and signature	Firma, Stempel / company, stamp

Das Zertifikat ist in keinem Fall eine betriebliche Autorisierung, diese ist nur über den Arbeitgeber möglich. Ein Vorlagedokument für die betriebliche Autorisierung finden Sie auf der SECTOR Cert Website. / The issuing of this certificate does not authorise the holder to operate; the authorisation can only be given by the employer. A template document for operation authorisation can be found on SECTOR Cert website. **www.SECTOR-Cert.com**

Gültigkeit / Validity:

Das Zertifikat verliert seine Gültigkeit / the certificate becomes invalid:

- auf Beschluss der Zertifizierungsstelle, z. B. nach einer Überprüfung von Hinweisen zu einem Verhalten, welches mit den Zertifizierungsregeln unvereinbar ist oder wenn gegen berufsethische Regeln verstoßen wurde. / when the certification body has an evidence of behavior incompatible with the certification procedures or failure to abide code of ethics.
- falls die Person körperlich unfähig wird, ihre Aufgaben zu erfüllen, basierend auf dem Nichtbestehen der jährlich unter der Verantwortung ihres Arbeitgebers durchzuführenden Sehfähigkeitsuntersuchung. / if the certified person becomes physically incapable of performing his duties e.g. failure of the annually done visual acuity examination which is under the responsibility of the employer.
- falls signifikante Unterbrechung stattfindet, in der Tätigkeit, welche die zertifizierte Person daran hindert, für einen zusammenhängenden Abschnitt von mehr als einem Jahr oder für zwei oder mehr Abschnitte mit einer Gesamtzeit von zwei Jahren in der Stufe, dem Verfahren und dem/den Sektor(en) für die sie zertifiziert ist, die entsprechenden Aufgaben auszuführen. / if a significant interruption takes place which prevents the certified person from practicing the duties corresponding to the level in the method and the scope of the certificate. The interruption is either a continuous period that is more than one year or two or more periods that are, in total, more than two years.
- falls die Person die Rezertifizierung nicht erreicht und bleibt ungültig bis zu dem Zeitpunkt, an dem die Person die Anforderungen für eine Re- oder Erstzertifizierung erfüllt. / if the certified person fails recertification and remains invalid until the person meets the requirements for recertification or initial certification.

Produkt- und Industriesektoren / Product and Industrial sectors:

Pc	Gussstücke / castings
Pf	Schmiedestücke / forgings
Pw	geschweißte Produkte / welds
Pt	Rohre und Rohrleitungen / tubes and pipes
Pwp	Walzerzeugnisse / wrought products
Im	Metallerzeugende und metallverarbeitende Industrie / metal manufacturing and metal processing industry (Pc + Pf + Pt + Pwp)
Ipv	Anlagentechnik und Anlagenbau / pressure vessels (Pw + Pt + Pwp)
Is	Dienstleistungsprüfung bei Fertigung und Instandhaltung, eingeschlossen Herstellung / pre- and in-service testing which includes manufacturing (Pc + Pf + Pw + Pt + Pwp)

Billigung nach Druckgeräterichtlinie / Approval according to Pressure Equipment Directive:

DGR	Prüfung von dauerhaften verbindungen an Druckgeräten / testing of permanent joints for pressure equipment (Pw)

Infrarotthermografieprüfung / Infrared thermographic testing

Industrielle Anwendung / industrial application:

B	Bauwesen / buildings (Einschließlich Leckortung / including leak detection) (PB)
E	Elektrotechnik / electrical installations (PE)
I	Industrie / industrial applications (PI)
A	Aktive Thermografie / active thermography (PA)

Allgemeine Anwendung (Grundlagen) / general application (fundamentals) (MA)

SECTOR Cert
GESELLSCHAFT FÜR ZERTIFIZIERUNG mbH

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZP-16046-01-01

Akkreditierte Zertifizierungsstelle für Personen nach DIN EN ISO/IEC 17024:2012 / Accredited certification body for persons according to DIN EN ISO/IEC 17024:2012

Anerkannte unabhängige Prüfstelle nach Artikel 20 der Richtlinie 2014/68/EU zur Durchführung der Aufgaben gemäß Anhang I, Abschnitt 3.1.3 der Richtlinie - Reg.-Nr. ZLS-NB-0231 / Recognized third-party organization according to Article 20 of Directive 2014/68/EU for the purposes of the tasks referred to in Annex I, Section 3.1.3 of the Directive Reg. No. ZLS-NB-0231

ZERTIFIKAT
CERTIFICATE

für Personal der Zerstörungsfreien Prüfung / for non-destructive testing personnel

Nr. / No. Z-SC-21498/DGR

Hiermit zertifizieren wir, dass / We hereby certify that

Wilhelm Forsthofer

geboren am / born on: 06.05.1973 in / in: Burghausen, die Kompetenz für die Prüfung von / is competent for the testing of

dauerhaften Verbindungen an Druckgeräten / permanent joints for pressure equipment

in dem/den Prüfverfahren / for the method(s)

PT Stufe 2 / Level 2 (PT2) **gültig bis / valid until:** **31.01.2024**

nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU besitzt. / according to Directive 2014/68/EU.

Diese Billigung beruht auf einer Zertifizierung nach DIN EN ISO 9712. / This approval is based on a certification according to DIN EN ISO 9712.

29.01.2019
Ausstellungsdatum
Date of issue

Leiter der Zertifizierungsstelle
Head of Certification Body

Unterschrift der zertifizierten Person
Signature of the certified person
(nur gültig mit Unterschrift der zertifizierten Person / valid only when signed)

Dieses Zertifikat ist Eigentum der Firma SECTOR Cert und kann entzogen werden, wenn es irreführend zitiert oder missbräuchlich verwendet wird. / This certificate remains the property of SECTOR Cert and may be revoked, if it is misleadingly quoted or misused.

Autorisierung zur Ausführung von ZfP-Prüfungen / Authorisation to carry out NDT inspections

Greßler Bernd	31.01.2019	Measch & Kirsch GmbH & Co.KG Burgkirchener Str. 179 84489 Burghausen
Name der autorisierenden Person / name of the person authorising	Datum und Unterschrift / date and signature	Firma, Stempel / company, stamp

Das Zertifikat ist in keinem Fall eine betriebliche Autorisierung, diese ist nur über den Arbeitgeber möglich. Ein Vorlagedokument für die betriebliche Autorisierung finden Sie auf der SECTOR Cert Website. / The issuing of this certificate does not authorise the holder to operate; the authorisation can only be given by the employer. A template document for operation authorisation can be found on SECTOR Cert website. **www.SECTOR-Cert.com**

Gültigkeit / Validity:

Das Zertifikat verliert seine Gültigkeit / the certificate becomes invalid:

- auf Beschluss der Zertifizierungsstelle, z. B. nach einer Überprüfung von Hinweisen zu einem Verhalten, welches mit den Zertifizierungsregeln unvereinbar ist oder wenn gegen berufsethische Regeln verstoßen wurde. / when the certification body has an evidence of behavior incompatible with the certification procedures or failure to abide code of ethics.
- falls die Person körperlich unfähig wird, ihre Aufgaben zu erfüllen, basierend auf dem Nichtbestehen der jährlich unter der Verantwortung ihres Arbeitgebers durchzuführenden Sehfähigkeitsuntersuchung. / if the certified person becomes physically incapable of performing his duties e.g. failure of the annually done visual acuity examination which is under the responsibility of the employer.
- falls signifikante Unterbrechung stattfindet, in der Tätigkeit, welche die zertifizierte Person daran hindert, für einen zusammenhängenden Abschnitt von mehr als einem Jahr oder für zwei oder mehr Abschnitte mit einer Gesamtzeit von zwei Jahren in der Stufe, dem Verfahren und dem/den Sektor(en) für die sie zertifiziert ist, die entsprechenden Aufgaben auszuführen. / if a significant interruption takes place which prevents the certified person from practicing the duties corresponding to the level in the method and the scope of the certificate. The interruption is either a continuous period that is more than one year or two or more periods that are, in total, more than two years.
- falls die Person die Rezertifizierung nicht erreicht und bleibt ungültig bis zu dem Zeitpunkt, an dem die Person die Anforderungen für eine Re- oder Erstzertifizierung erfüllt. / if the certified person fails recertification and remains invalid until the person meets the requirements for recertification or initial certification.

Produkt- und Industriesektoren / Product and Industrial sectors:

Pc	Gussstücke / castings
Pf	Schmiedestücke / forgings
Pw	geschweißte Produkte / welds
Pt	Rohre und Rohrleitungen / tubes and pipes
Pwp	Walzerzeugnisse / wrought products
Im	Metallerzeugende und metallverarbeitende Industrie / metal manufacturing and metal processing industry (Pc + Pf + Pt + Pwp)
Ipv	Anlagentechnik und Anlagenbau / pressure vessels (Pw + Pt + Pwp)
Is	Dienstleistungsprüfung bei Fertigung und Instandhaltung, eingeschlossen Herstellung / pre- and in-service testing which includes manufacturing (Pc + Pf + Pw + Pt + Pwp)

Billigung nach Druckgeräterichtlinie / Approval according to Pressure Equipment Directive:

DGR	Prüfung von dauerhaften verbindungen an Druckgeräten / testing of permanent joints for pressure equipment (Pw)

Infrarotthermografieprüfung / Infrared thermographic testing

Industrielle Anwendung / industrial application:

B	Bauwesen / buildings (Einschließlich Leckortung / including leak detection) (PB)
E	Elektrotechnik / electrical installations (PE)
I	Industrie / industrial applications (PI)
A	Aktive Thermografie / active thermography (PA)

Allgemeine Anwendung (Grundlagen) / general application (fundamentals) (MA)

Zertifikatsnummer: 1090-2.00914.GSIMue.2020.001

Bemerkungen:

Zur Unterstützung der vSAP ist Herr Michael Algasinger benannt.
Das System der werkseigenen Produktionskontrolle wird ausschließlich für die Fertigung von Bauprodukten betrieblich umgesetzt.
Dieses Schweißzertifikat ist nur gültig in Verbindung mit einem WPK-Zertifikat von DVS ZERT GmbH.

Allgemeine Bestimmungen

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.

2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.

3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.

4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.

5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:

   a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;

   b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;

   c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)

   d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

   Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.

6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

Verteiler

1. Antragsteller
2. z.d.A.

DVS SLV MÜNCHEN

Schweißzertifikat

1090-2.00914.GSIMue.2020.001

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	**Maasch & Kirsch GmbH & Co. KG** **Burgkirchner Str. 179** **84489 Burghausen** **DEUTSCHLAND**
Technische Spezifikation	**EN 1090-2:2018**
Ausführungsklasse	**EXC3 nach EN 1090-2**
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111, 135, 141 (manuell)
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 10.1, 10.2, 8.1, 8.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Dipl.-Ing. Michael Busch, EWE geb. am: 20.01.1958
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	01.02.2020
Gültigkeitsdauer	31.01.2022
Bemerkungen	siehe Rückseite

GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH SLV München Nr. 006

Ausstellungsort/-datum	München, 24.02.2020 Schwab

Dipl.-Ing. Dey
Leiter der Prüfstelle

GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH, Niederlassung SLV München, Schachenmeierstraße 37, 80636 München
T +49 89 126 802-0, F +49 89 123 939 11, E-Mail: info@slv-muenchen.de, Internet: www.slv-muenchen.de

SECTOR Cert
GESELLSCHAFT FÜR ZERTIFIZIERUNG mbH

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZP-16046-01-01

Akkreditierte Zertifizierungsstelle für Personen nach DIN EN ISO/IEC 17024:2012 / Accredited certification body for persons according to DIN EN ISO/IEC 17024:2012

Anerkannte unabhängige Prüfstelle nach Artikel 20 der Richtlinie 2014/68/EU zur Durchführung der Aufgaben gemäß Anhang I, Abschnitt 3.1.3 der Richtlinie - Reg.-Nr. ZLS-NB-0231 / Recognized third-party organization according to Article 20 of Directive 2014/68/EU for the purposes of the tasks referred to in Annex I, Section 3.1.3 of the Directive Reg. No. ZLS-NB-0231

ZERTIFIKAT
CERTIFICATE

für Personal der Zerstörungsfreien Prüfung / for non-destructive testing personnel

Nr. / No. Z-SC-069773/DGR

Hiermit zertifizieren wir, dass / We hereby certify that

Marc René Suckert

geboren am / born on: 17.01.1987 in / in: Flensburg,
die Kompetenz für die Prüfung von / is competent for the testing of

dauerhaften Verbindungen an Druckgeräten / permanent joints for pressure equipment

in dem/den Prüfverfahren / for the method(s)

VT Stufe 2 / Level 2 (VT2) **gültig bis / valid until:** **17.12.2023**

nach Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU besitzt. / according to Directive 2014/68/EU.

Diese Billigung beruht auf einer Zertifizierung nach DIN EN ISO 9712. / This approval is based on a certification according to DIN EN ISO 9712.

18.12.2018
Ausstellungsdatum
Date of issue

Leiter der Zertifizierungsstelle
Head of Certification Body

Unterschrift der zertifizierten Person
Signature of the certified person
(nur gültig mit Unterschrift der zertifizierten Person / valid only when signed)

Dieses Zertifikat ist Eigentum der Firma SECTOR Cert und kann entzogen werden, wenn es irreführend zitiert oder missbräuchlich verwendet wird. / This certificate remains the property of SECTOR Cert and may be revoked, if it is misleadingly quoted or misused.

SECTOR Cert GmbH • Siegburger Str. 229c D-50679 Köln • T: +49(0)221 99 59 40-0 • F: +49(0)221 99 59 40-99 • www.SECTOR-cert.com • info@SECTOR-cert.com

SECTOR Cert
GESELLSCHAFT FÜR ZERTIFIZIERUNG mbH

DAkkS
Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZP-16046-01-01

Akkreditierte Zertifizierungsstelle für Personen nach DIN EN ISO/IEC 17024:2012 /
Accredited certification body for persons according to DIN EN ISO/IEC 17024:2012

Anerkannte unabhängige Prüfstelle nach Artikel 20 der Richtlinie 2014/68/EU /
Recognized third-party organization according to Article 20 of Directive 2014/68/EU

ZERTIFIKAT
CERTIFICATE

für Personal der Zerstörungsfreien Prüfung /
for non-destructive testing personnel

Nr. / No. Z-SC-069773/VT2

Hiermit zertifizieren wir, dass / We hereby certify that

Marc René Suckert

geboren am / born on: 17.01.1987 in / in: Flensburg,
die Kompetenz für das Prüfverfahren / is competent for the method

Sichtprüfung Stufe 2 (VT2)
Visual Testing Level 2 (VT2)

im Sektor / in sector**

Is

nach DIN EN ISO 9712 besitzt. / according to DIN EN ISO 9712.

Dauer der Gültigkeit / duration of validity:
18.12.2018 – 17.12.2023

18.12.2018
Ausstellungsdatum
Date of issue

Leiter der Zertifizierungsstelle
Head of Certification Body

Unterschrift der zertifizierten Person
Signature of the certified person
(nur gültig mit Unterschrift der zertifizierten Person /
valid only when signed)

** Details umseitig. / see details overleaf.*

Dieses Zertifikat ist Eigentum der Firma SECTOR Cert und kann entzogen werden, wenn es irreführend zitiert oder missbräuchlich verwendet wird. /
This certificate remains the property of SECTOR Cert and may be revoked, if it is misleadingly quoted or misused.

SECTOR Cert GmbH • Siegburger Str. 229c D-50679 Köln • T: +49(0)221 99 59 40-0 • F: +49(0)221 99 59 40-99 • www.SECTOR-cert.com • info@SECTOR-cert.com

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Industrie Service

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
bescheinigt hiermit gem. § 62 (1) AwSV, dass das Unternehmen

Maasch & Kirsch GmbH & Co. KG
Burgkirchener Str. 179
84489 Burghausen

Fachbetrieb nach WHG

für Anlagen zum Lagern, Abfüllen, Umschlagen und Herstellen, Behandeln, Verwenden mit wassergefährdenden Stoffen ist.

Dieses Zertifikat gilt für folgende Tätigkeiten:

Errichten
Instand setzen

Weitere Angaben zur Tätigkeit: Errichten und Instand setzen von Auffangwannen und Auskleidungen aus Stahl (TRWS, DWA-A 786). Montage von Rohrleitungen, Behältern und Armaturen.

Anlage zum Überwachungsvertrag Nr.: 2904972 (EQ 2904972)
Das Zertifikat ist gültig bis 12/2021

Trostberg, den 06.12.2019
Sachverständigenorganisation
nach §52 AwSV

Der örtliche Leiter

Peter Kerscher

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Niederlassung Trostberg
Abteilung Anlagensicherheit
Gabelsbergerstr. 5 - 83308 Trostberg

TÜV®

ZERTIFIKAT

Maasch & Kirsch
GmbH & Co. KG - Stahlbau · Apparatebau

ISO 9001:2015

DEKRA Certification GmbH bescheinigt hiermit, dass die Organisation

Maasch & Kirsch GmbH & Co. KG

Zertifizierter Bereich:

Apparatebau
Herstellung von Druckbehältern, Wärmetauschern, Rührwerken und diverse Apparate

Zertifizierter Standort:

Burgkirchener Straße 179, 84489 Burghausen, Deutschland

ein Qualitätsmanagementsystem entsprechend der oben genannten Norm eingeführt hat und aufrechterhält. Der Nachweis wurde mit Auditbericht-Nr. A18101118 erbracht.

Zertifikats Registrier-Nr.:	40119039	Zertifikat gültig vom:	22.01.2019
Gültigkeit vorheriges Zertifikat:		Zertifikat gültig bis:	21.01.2022

DEKRA Certification GmbH Stuttgart, Handwerkstraße 15

MEMBER OF MULTILATERAL RECOGNITION ARRANGEMENT IAF

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16029-01-01

Dr. Gerhard Nagel
DEKRA Certification GmbH, Stuttgart, 22.01.2019

ZERTIFIKAT

SCC**

DEKRA Certification GmbH bescheinigt hiermit, dass die Organisation

Maasch & Kirsch GmbH & Co. KG

Bereich: Metallbau

Zertifizierter Bereich:

Anfertigung und Montage von Metallbauten, Stahlbau, Brandschutztüren und Tore

Zertifizierter Standort:

Burgkirchener Straße 179, 84489 Burghausen, Deutschland

ein SGU-Managementsystem in Übereinstimmung mit dem Standard SCC**, uneingeschränktes Zertifikat, eingeführt hat und dieses dem normativen Regelwerk“ Sicherheits Certificat Contraktoren“ Version 2011 entspricht. Der Nachweis wurde mit Audit Bericht Nr. A19041170 erbracht.

Zertifikats Registrier-Nr.:	400710043/3	Zertifikat gültig vom:	09.07.2019
Gültigkeit vorheriges Zertifikat:	08.07.2019	Zertifikat gültig bis:	08.07.2022

DEKRA Certification GmbH Stuttgart, Handwerkstraße 15 DEKRA

Dr. Gerhard Nagel
DEKRA Certification GmbH, Stuttgart, 27.06.2019

S ICHERHEITS
C ERTIFIKAT
C ONTRAKTOREN

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16029-01-01

Zertifikatsnummer: 2451-CPR-EN1090-2019.0154.001

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 2451 DVS ZERT hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die Bedingungen nach der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.1 bis einschließlich Pkt. B. 4.4.

Insbesondere sind die Anforderungen nach EN 1090-1:2009+A1:2011, Pkt. B. 4.3 hinsichtlich der durch den Hersteller jährlich schriftlich an die notifizierte Stelle abzugebenden Erklärungen einzuhalten.

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der DVS ZERT in der jeweils aktuell gültigen Fassung.

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2019.0154.001

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des
Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR),
gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	**Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2**
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
	hergestellt durch oder für
Hersteller	**Maasch & Kirsch GmbH & Co. KG** **Burgkirchner Straße 179** **84489 Burghausen** **Deutschland**
Herstellwerk Produktionsstätte des Herstellers	Maasch & Kirsch GmbH & Co. KG Burgkirchner Straße 179 84489 Burghausen Deutschland
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm **EN 1090-1:2009+A1:2011** entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstausstellung	25.02.2020
Nächstes Überwachungsaudit	24.02.2020
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Düsseldorf, 25.02.2020
Hase

Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der Zertifizierungsstelle

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-16083-01-00

DVS ZERT