



Industrie Service

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3195125.2018.002

Hersteller: **Robox Heat Technology B.V.**
Jochemsweg, 10
NL-5451 HW Mill

Fertigungsstätte(n): **Jochemsweg, 10**
NL-5451 HW Mill

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 3605105

gültig bis: 31. Mai 2024

München, 26. April 2022



Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik


Matthias Strobel



EQ3195125

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



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

Anwendungsbereich:	- Wärmetauscher - Stahlbaukonstruktionen
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2, 1.4 - 5.1 - 8.1 - 10.1 - 11.1 - 43
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 60 mm, Länge bis 20 m, max. \varnothing 1500 mm, max. Stückgewicht 15 t
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	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 Massivdraht- oder Massivstabzusatz
Schweißaufsicht: Vertreter:	Hr. Robert Guldenmeister (IWE) Hr. Denny van Beuzekom
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen: Verantwortlich: Vertreter:	Hr. Robert Guldenmeister Hr. Denny van Beuzekom

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-21-04-720303335-21 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.



Industrie Service

CERTIFICATE

TÜV SÜD-MUC-WD-3195125.2018.002

Manufacturer: **Robox Heat Technology B.V.**
Jochemsweg, 10
NL-5451 HW Mill

Plant(s): **Jochemsweg, 10**
NL-5451 HW Mill

The above mentioned company fulfills the

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

according to

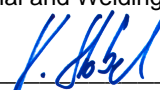
EN ISO 3834-2

Contract: 3605105

Valid until: May 31, 2024

Munich, April 26, 2022

Certification Body
Material and Welding Technology


Matthias Strobel



EQ3195125

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



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

- Scope of production:**
- Heat exchanger
 - structural steel elements
- Base material(s):**
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)
- 1.1, 1.2, 1.4
 - 5.1
 - 8.1
 - 10.1
 - 11.1
 - 43
- Dimension of items:**
- Thickness up to 60 mm, max. length 20 m,
max. \varnothing 1500 mm, max. piece weight 15 t
- Welding processes:**
(Process numbers according to EN ISO 4063)
- 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
- Welding supervisor:** Mr. Robert Guldenmeester (IWE)
Deputy: Mr. Denny van Beuzekom
- Personnel for non-destructive testing:**
Responsible: Mr. Robert Guldenmeester
Deputy: Mr. Denny van Beuzekom
- All other relevant data are detailed in our report no R-21-04-720303335-21.
- 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.