



# ZERTIFIKAT

**TÜV SÜD-SBR-WD-3587224.2026.001**

Hersteller: **Zeppelin Systems GmbH  
Messenhäuserstr. 37-45  
DE – 63322 Rödermark**

Fertigungsstätte(n): **Messenhäuserstr. 37-45  
DE – 63322 Rödermark**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

**EN ISO 3834-2**

Auftragsnummer: 3587223

gültig bis: 22. September 2028

München, 11. Juni 2026

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

*P Jäckel*

Patrick Jäckel



EQ3587224



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



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

|                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |     |                                                   |     |                                                   |     |                                                                    |     |                                                                  |
|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|---------------------------------------------------|-----|---------------------------------------------------|-----|--------------------------------------------------------------------|-----|------------------------------------------------------------------|
| <b>Anwendungsbereich:</b>                                     | Verschiedene Maschinen- und Anlagenbaugruppen, wie z. B. Rohrleitungen und Behälter (drucklos), Schnecken, Siebmaschinen, Vibroböden etc.                                                                                                                                                                                                                                   |     |                                                   |     |                                                   |     |                                                                    |     |                                                                  |
| <b>Grundwerkstoff(e):</b><br>(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608) | - 1.1, 1.2, 1.3, 8.1, 23                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |     |                                                   |     |                                                   |     |                                                                    |     |                                                                  |
| <b>Abmessungen der Bauteile:</b>                              | Wanddicke bis 20 mm, Länge bis 4,0 m,<br>max. Ø 3.500 mm, max. Stückgewicht 3,0 t                                                                                                                                                                                                                                                                                           |     |                                                   |     |                                                   |     |                                                                    |     |                                                                  |
| <b>Schweißprozesse:</b><br>(Prozessnummern nach EN ISO 4063)  | <table><tr><td>131</td><td>Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode</td></tr><tr><td>135</td><td>Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode</td></tr><tr><td>136</td><td>Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode</td></tr><tr><td>141</td><td>Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz</td></tr></table> | 131 | Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode | 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode | 136 | Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode | 141 | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz |
| 131                                                           | Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |     |                                                   |     |                                                   |     |                                                                    |     |                                                                  |
| 135                                                           | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |     |                                                   |     |                                                   |     |                                                                    |     |                                                                  |
| 136                                                           | Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |     |                                                   |     |                                                   |     |                                                                    |     |                                                                  |
| 141                                                           | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |     |                                                   |     |                                                   |     |                                                                    |     |                                                                  |

|                         |                                              |
|-------------------------|----------------------------------------------|
| <b>Schweißaufsicht:</b> | Hr. Juri Schulz                              |
| Vertreter:              | Hr. Damiano Suppressa / Hr. Tobias Schlötzer |

|                                                 |                       |
|-------------------------------------------------|-----------------------|
| <b>Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:</b> |                       |
| Verantwortlich:                                 | Hr. Juri Schulz       |
| Vertreter:                                      | Hr. Damiano Suppressa |

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-(3587223)-26 zu entnehmen.

**Bemerkungen:**

Die Anerkennung zur Ausstellung von betriebseigenen Schweißer- und Bedienerprüfungen gemäß DVS 0700 für die hier genannten Prozesse und Werkstoffgruppen liegt vor für die hier genannten Schweißaufsichten.



## **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.