



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-LEI-WD-3267511.2026.001

Hersteller: **AEL Apparatebau GmbH Leisnig**
Döbelner Str. 9
DE-04703 Leisnig

Fertigungsstätte(n): **Döbelner Str. 9**
DE-04703 Leisnig

Bahnhofstr. 3
DE-04668 Grimma

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 4287285

gültig bis: 15. Januar 2029

München, 30. Januar 2026

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik


Daniel Kutzsche



EQ3267511

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

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

Anwendungsbereich:	- Wärmeübertrager + Druckbehälter - Rohrleitungen - Baugruppen
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2, 1.3 - 5.1, 5.2 - 8.1; 8.2 - 10.1, 10.2 - 34, - 41, - 51
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 120 mm, Länge bis 18,0 m, max. \varnothing 4500 mm, max. Stückgewicht 125,0 t
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	111 Lichtbogenhandschweißen 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 151 Plasma-Metall-Inertgasschweißen 721 Elektroschlackeschweißen mit Bandelektrode
Schweißaufsicht:	Hr. Martin Gasch (IWE)
Vertreter:	Hr. Thomas Voigt (IWS) Hr. Sebastian Götze (IWE) Hr. Monty Kreiß (IWS)
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:	
Verantwortlich:	Hr. Steffen Kunze
Vertreter:	Hr. Martin Olzmann

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-2563557-26 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-LEI-WD-3267511.2026.001

Manufacturer: **AEL Apparatebau GmbH Leisnig**
Döbelner Str. 9
DE-04703 Leisnig

Plant(s): **Döbelner Str. 9**
DE-04703 Leisnig

Bahnhofstr. 3
DE-04668 Grimma

The above mentioned company fulfills the

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

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 4287285

Valid until: January 15, 2029

Munich, January 30, 2026

Certification Body
Material and Welding Technology


Daniel Kutzsche



EQ3267511

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

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



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

Scope of production:

- Heat exchangers + Pressure vessels
- Pipelines
- Assemblies

Base material(s):

(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2, 1.3
- 5.1, 5.2
- 8.1; 8.2
- 10.1, 10.2
- 34, - 41, - 51

Dimension of items:

Thickness up to 120,0 mm, max. length 18,0 m,
max. Ø 4500 mm, max. piece weight 125,0 t

Welding processes:

(Process numbers according to EN ISO 4063)

- | | |
|-----|---|
| 111 | Manual arc welding |
| 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 | TIG welding without filler material |
| 151 | Plasma MIG welding |
| 721 | Electroslag welding with strip electrode |

Welding supervisor:

Deputy:

- Mr. Martin Gasch (IWE)
- Mr. Thomas Voigt (IWS)
- Mr. Sebastian Götze (IWE)
- Mr. Monty Kreiß (IWS)

Personnel for non-destructive testing:

Responsible:

Mr. Steffen Kunze

Deputy:

Mr. Martin Olzmann

All other relevant data are detailed in our report no R-2563557-26.

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.