SIEBTECHNIK TEMA

Lieferantenselbstauskunft
Supplier Self-Assessment

Daten zum Unternehmen & QM-System der SIEBTECHNIK GmbH
Facts about the company & QM-System of SIEBTECHNIK GmbH

SIEBTECHNIK TEMA

Vorwort

Die SIEBTECHNIK TEMA gehört zu den weltweit führenden Herstellern von Zentrifugen, Sieb-, Setz-, Zerkleinerungs- und Labormaschinen sowie Anlagen zur Probenahme und Probenverarbeitung, die speziell für die individuellen Bedürfnisse der Kunden ausgelegt, konstruiert und produziert werden. Eingesetzt werden die Maschinen und Anlagen hauptsächlich in der Produktion, weshalb die an sie gestellten Ansprüche an ihre Bedien- und Verfügbarkeit besonders hoch sind. Um diesen gerecht zu werden, hat die SIEBTECHNIK TEMA ihr Produktprogramm durch ein umfangreiches Dienstleistungsangebot, bestehend aus Schulung, Wartung und Service, ergänzt. Damit ist ein Höchstmaß an Betriebssicherheit für alle Produkte gewährleistet.

Bei unseren Aktivitäten steht die Kundenzufriedenheit im Zentrum unserer Bestrebungen. Sie ist die Leitlinie unseres Unternehmens und die Basis für langfristige Geschäftsbeziehungen.

Daraus ergibt sich die für die SIEBTECHNIK TEMA gültige Definition des Begriffes Qualität:

„Qualität ist die Übereinstimmung der Ausführung eines Produktes oder einer Dienstleistung mit den Anforderungen des Kunden."

Um diesem Anspruch gerecht zu werden, stellt die Organisation der SIEBTECHNIK TEMA sicher, dass durch die Zusammenarbeit aller Abteilungen das bisher erreichte hohe Qualitätsniveau erhalten und ausgebaut wird.

Stand April 2019 - Änderungen vorbehalten.

Foreword

SIEBTECHNIK TEMA is one of the world-wide leading manufacturers of centrifuges, screening machines, jigging machines, reduction machines, and laboratory equipment, as well as of plants for sampling and for processing of samples which are especially designed and produced according to customers' individual needs. The machines and plants are mainly used in production, so that the demands made with regard to their operability and availability are especially high. To satisfy these demands, SIEBTECHNIK TEMA has supplemented its product programme by an extensive range of services offered, comprising training, maintenance and service. Thereby, a maximum degree of operating security will be guaranteed for all products.

In connection with our activities, customer satisfaction is the focus of our efforts. Customer satisfaction is the guideline of our Company and the basis for any long-term business relations.

The result is the following definition of the term „quality" held valid by SIEBTECHNIK TEMA:

„Quality is conformity of product execution or service with customer requirements."

To do ultimate justice to this claim, SIEBTECHNIK TEMA's organization ensures that by harmonizing cooperation between all departments the high level of quality achieved hitherto is maintained and extended still further.

April 2019 - Subject to change.

DATEN ZUM UNTERNEHMEN | FACTS ABOUT THE COMPANY

SIEBTECHNIK GmbH GERMANY

Verwaltung | Administration
Platanenallee 46
45478 Mülheim an der Ruhr

Betrieb & Technikum
Workshop & Laboratory
Weseler Str. 121
45478 Mülheim an der Ruhr

Postfach | P.O. Box
10 17 51
45478 Mülheim an der Ruhr

Telefon | Phone & Fax
+49 208 58 01 - 00
+49 208 58 01 - 300

Website:
www.siebtechnik-tema.com
Email: sales@siebtechnik.com

Handelsregister | Reg.no.:	Duisburg HRB 14256
Gegründet | Founded:	1922
Grundkapital | Capital:	5,5 Mio. €
Auslandsfertigung **Production abroad:**	Südafrika, Australien, China, USA South Africa, Australia, China, USA

Mitglied in der Berufsgenossenschaft für Maschinenbau und Metall.

Produktpalette | Delivery program:

Sieb- & Aufbereitungsmaschinen	Screening Machines & Process Equipment
Kreis- und Ellipsenschwingsiebmaschinen, Linearschwingsiebmaschinen, Bananen- und Exzenterschwingsiebmaschinen, Mehrdecksiebmaschinen, Taumelsiebmaschinen, Setzmaschinen und Förderrinnen	Circular- and Elliptical-motion screens, Linear-motion screens, Banana and Excenter screens, Multi-deck screening machines, Tumbler screening machines, Jigs and Channel conveyors
Probenahme, Zerkleinerung, Labor	**Sampling, Crusher & Laboratory Equipment**
Einzelaggregate und Anlagen für die Probenahme und Probenaufbereitung, Rohrpostanlagen, Zerkleinerungsmaschinen und -anlagen, Kontrollsiebmaschinen, Laborgeräte, Automatisationslösungen	Individual units and complete installations, for sample taking and preparation, Pneumatic tube systems, Comminution equipment, Control screening machines, Laboratory equipment, Automation solutions
Zentrifugen	**Centrifuges**
Siebschneckenzentrifugen, Schubzentrifugen, Gleitzentrifugen, Schwingzentrifugen, Dekantierzentrifugen, Siebdekanter, Laborzentrifugen	Screen worm centrifuges, Pusher centrifuges, Sliding centrifuges, Vibrating centrifuges, Decanter centrifuges, Screen decanter centrifuges, Laboratory centrifuges

INTEGRIERTES MANAGEMENT | INTEGRATED MANAGEMENT

Ansprechpartner	Uwe Schneider-Kühn
Telefon	+49 208 58 01 - 140
Fax	+ 49 208 58 01 - 570

System Manager	Uwe Schneider-Kühn
Phone	+49 208 58 01 - 140
Fax	+ 49 208 58 01 - 570

Ein System nach ISO 9001, ISO 5001, BS OHSAS 18001, AD 2000, ISO 3834-2 und EN 1090 ExC 3 ist eingeführt.

A system according to ISO 9001, ISO 5001, BS OHSAS 18001, AD 2000, ISO 3834-2 und EN 1090 ExC 3 is in operation.

Eine Kurzübersicht der angewendeten Verfahren und Prüfungen bei der Herstellung der Bauteile haben wir dieser Selbstauskunft beigefügt (Qualitätsrichtlinie N00007). Eine vollständige (nicht überwachte) Kopie des QM-Handbuches ist auf Anforderung erhältlich.

A brief description of the processes and inspections performed during manufacturing is enclosed (Quality Guideline N00007). A complete copy (non controlled) of the QM-manual is available on request.

Die Lenkung der Dokumente und Daten ist beschrieben und dokumentiert.

The control of documents and data is described and documented.

Die Verfahren der Beschaffung und Überprüfung der Lieferanten sind beschrieben und dokumentiert.

The procurement procedure and inspection of suppliers is described and documented.

Die Prozesslenkung und die Prüfungen sind beschrieben und dokumentiert.

Process control and inspections are described and documented.

Eine Prüfmittelüberwachung ist eingeführt.

Monitoring of measuring devices is installed.

Das Verfahren zur Lenkung fehlerhafter Produkte ist beschrieben und dokumentiert.

Our procedure to control faulty products is described.

Das Verfahren zur Handhabung, Lagerung, Verpackung, Konservierung und Versand ist beschrieben und dokumentiert.

The procedure to handle, store, pack, preserve and ship the products is described and documented.

Qualitätsrichtlinie
Quality Guideline

Richtlinie für Qualität, Umwelt, Energie, Sicherheit und Gesundheit

Guideline for Quality, Environment, Energy, Safety and Health

N00007-D-E

INHALT | CONTENTS

01	Zweck	Purpose
02	Das Integrierte Management der SIEBTECHNIK GmbH	The Integrated Management of SIEBTECHNIK GmbH
03	Rohmaterialien aus metallischen Werkstoffen	Raw metallic materials
03.01	Qualität	Quality
03.02	Qualitätsprüfungen, Dokumentation	Quality inspections, documentation
03.02.01	Trommelmäntel für Zentrifugen	Bowl shells for centrifuges
03.02.02	Alle anderen Rohmaterialien für produktberührte Teile von Zentrifugen	All other raw materials for product contacted parts of centrifuges
04	Schweißteile	Welded Parts
04.01	Betrieb	Workshop
04.02	Schweißer	Welders
04.03	Schweißnahtgestaltung	Design of weld seams
04.04	Schweißverfahren	Welding procedures
04.05	Schweißzusatzwerkstoffe	Welding fillers
04.06	Schweißnahtvorbereitung	Preparation of weld seams
04.07	Schweißnahtausführung	Execution of weld seams
04.07.01	Produktberührte Bauteile von Zentrifugen	Product-contacted parts of centrifuges
04.07.02	Sonstige Schweißnähte	Other weld seams
04.08	Qualitätsprüfungen, Dokumentation	Quality inspections, documentation
05	Qualität der Oberflächen produktberührter Bauteile von Zentrifugen	Surface qualities of product-contacted parts of centrifuges
05.01	Qualitätsgruppen	Quality classes
05.02	Qualitätsprüfungen, Dokumentation	Quality inspections, documentation
06	Auswuchtung	Balancing
06.01	Gütestufen	Quality Classes
06.02	Qualitätsprüfungen, Dokumentation	Quality inspections, documentation
07	Beschichtung	Coating
07.01	Oberflächenvorbehandlung	Pre-treatment of surfaces
07.01.01	Unbeschichtete ferritische Stähle	Non-coated ferritic steels
07.01.02	Austenitische Stähle	Austenitic steels
07.01.03	Beschichtete Kaufteile	Coated purchased parts

07.02	Beschichtungssysteme	Coating Systems
07.02.01	**System 1**: Standard Korrosionsschutz für ferritische Stähle	**System 1**: Standard corrosion protection for ferritic steels
07.02.01.01	Grundbeschichtung	Primer
07.02.01.02	Deckbeschichtung	Finish
07.02.02	**System 2**: Schwerer Korrosionsschutz für ferritische Stähle	**System 2**: Heavy-duty corrosion protection for ferritic steels
07.02.02.01	Grundbeschichtung	Primer
07.02.02.02	Zwischenbeschichtung	Intermediate coating
07.02.02.03	Deckbeschichtung	Finish
07.02.03	**System 3**: Korrosionsschutz für ferritische Stähle (Alternative zu System 1, Standard für Setzmaschinen)	**System 3**: Corrosion protection for ferritic steels (alternative for system 1, standard for Jigs)
07.02.03.01	Grundbeschichtung	Primer
07.02.03.02	Deckbeschichtung	Finish
07.02.04	**System 4**: Korrosionsschutz für ferritische Stähle (Alternative zu System 2)	**System 4**: Corrosion protection for ferritic steels (alternative for system 2)
07.02.04.01	Grundbeschichtung	Primer
07.02.04.02	Deckbeschichtung	Finish
07.02.05	**System 5**	**System 5**
07.02.06	**System 6**	**System 6**
07.02.07	**System 7**: Beschichtung austenitischer Stähle	**System 7**: Coating of austenitic steels
07.02.08	**System 8**: Treppen, Leitern, Geländer, Gitterroste für Probenahmeanlagen aus ferritischem Stahl	**System 8**: Stairs, ladders, railings, gratings for sample taking systems made from ferritic steel
07.03	Qualitätsprüfungen, Dokumentation	Quality inspections, documentation

08	Geräuschmessung	Noise level measurement
09	Endprüfung von Maschinen und Anlagen	Final testing of plant and machinery
10	Qualitätsmanagementdokumentation für Kunden	Quality management documentation for customers

Anhang / Annex 1 Certificate ISO 9001

Anhang / Annex 2 Certificate ISO 50001 (Environment, Energy)

Anhang / Annex 3 Certificate BS OHSAS 18001 (Safety and Health)

Anhang / Annex 4 Certificate AD 2000 HP0 and ISO 3834-2 (Quality Welding)

Anhang / Annex 5 Certificate EN 1090-2 EXC 3 (Quality Welding)

Anhang / Annex 6 Certificate EN 1090-2 EXC 3 (Factory Production Control)

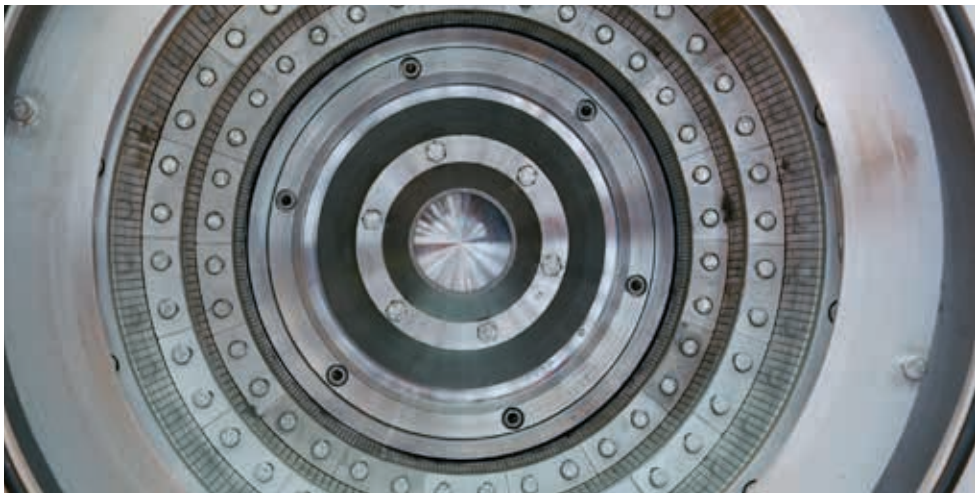
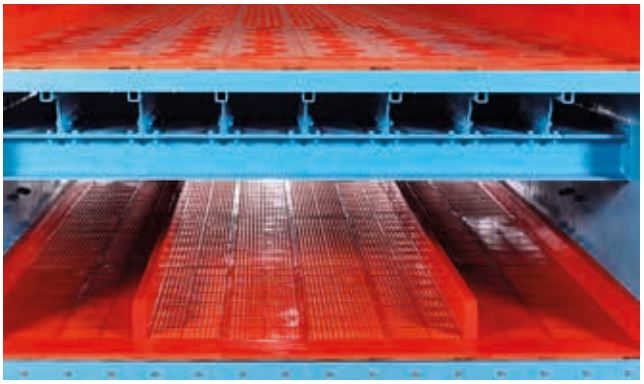
ZWECK | PURPOSE

Diese Qualitätsrichtlinie stellt eine Kurzbeschreibung der bei der SIEBTECHNIK TEMA während der Produktion von Maschinen und Anlagen durchgeführten Qualitätssicherungs-Maßnahmen dar. Sie verschafft einen schnellen Überblick über den Qualitätsstandard, insbesondere über den Umfang und die Dokumentation der Qualitätsprüfungen bei der SIEBTECHNIK TEMA.

Die von der SIEBTECHNIK TEMA produzierten Maschinen werden laufend technisch weiterentwickelt und konkreten Erfordernissen angepaßt. Wir behalten uns deshalb vor, im Einzelfall von den in dieser Qualitätsrichtlinie beschriebenen Verfahren abzuweichen.

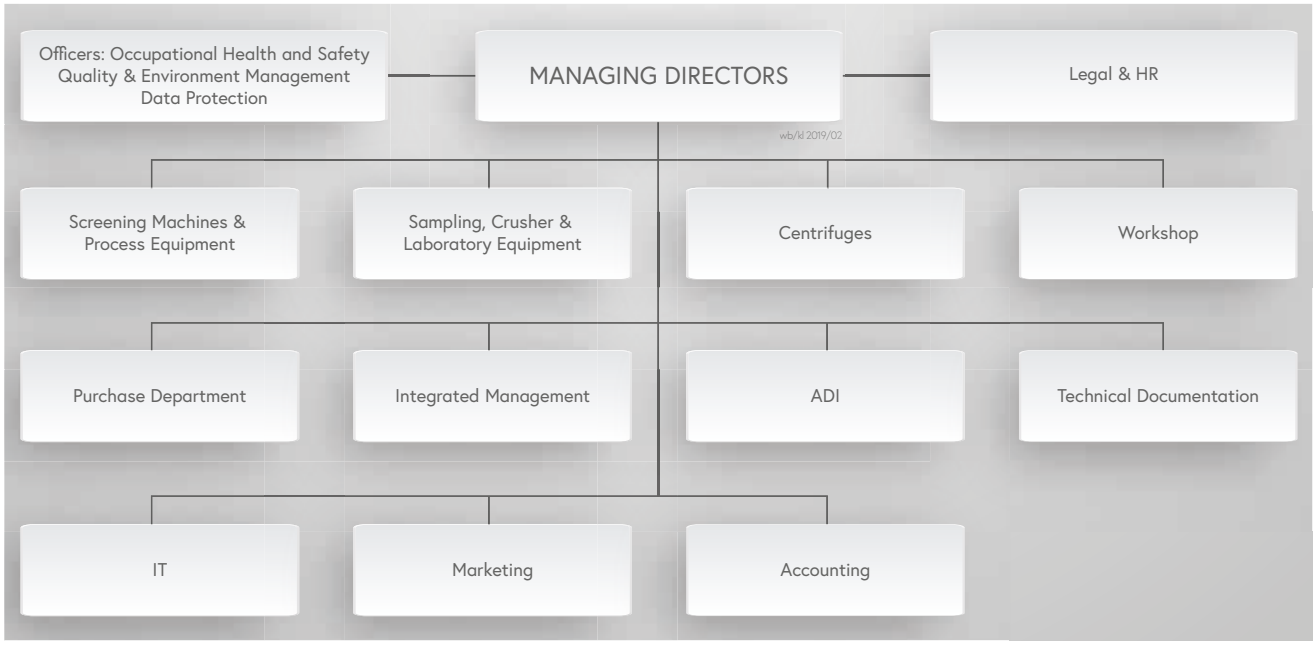
This Quality Guideline is a brief description of the quality assurance activities executed during production of plant and machinery at SIEBTECHNIK TEMA. It is intended to help customers obtain an overview of the quality standards quickly, particularly concerning the extent and documentation of quality tests of SIEBTECHNIK TEMA.

The machinery produced by SIEBTECHNIK TEMA is continually being further developed on the technical level and adapted to concrete customer requirements. This is the reason why we reserve ourselves the right to deviate from the procedures described in this Quality Guideline when required in individual cases.

02 Das Integrierte Management der SIEBTECHNIK GmbH
The integrated management of SIEBTECHNIK GmbH

02.01 Organisation Organization



INTEGRIERTES MANAGEMENT | INTEGRATED MANAGEMENT

Das Integrierte Management (IM) der SIEBTECHNIK TEMA umfasst:

- Qualitätsmanagement nach ISO 9001 und ISO 3834-2
- Qualitätsmanagement für Schweißen nach ISO 3834-2, EN 1090 EXC 3, AD 2000 HP0
- Management für Arbeits- und Gesundheitsschutz nach BS OHSAS 18001
- Energiemanagement nach ISO 50001

Als Instrument zur sicheren Bewältigung seiner Aufgaben steht der SIEBTECHNIK TEMA ein von der Geschäftsführung eingeführtes IM-System zur Verfügung, das den sich verändernden Anforderungen stetig angepaßt wird. Besonderes Augenmerk wird dabei auf die einzelnen abteilungsübergreifenden Managementprozesse des Unternehmens und ihre sich gegenseitig untereinander beeinflussenden Wechselwirkungen gelegt.

Die Dokumentation des IM-Systems besteht aus drei Ebenen, die in Bild 02.01 dargestellt sind.

The Integrated Management (IM) of SIEBTECHNIK TEMA contents:

- Quality Management according to ISO 9001
- Quality Management for welding according to ISO 3834-2, EN 1090 EXC 3, AD 2000 HP0
- Occupational Health and Safety Management according to BS OHSAS 18001
- Energy Management according to ISO 50001

As an instrument for the safe accomplishment of its tasks, SIEBTECHNIK TEMA has an IM system introduced by the management, which is constantly adapted to the changing requirements. Particular attention is paid to the individual cross-departmental management processes of the company and their mutually interacting interactions.

The documentation of the IM system consists of three levels, which are represented in figure 02.01.

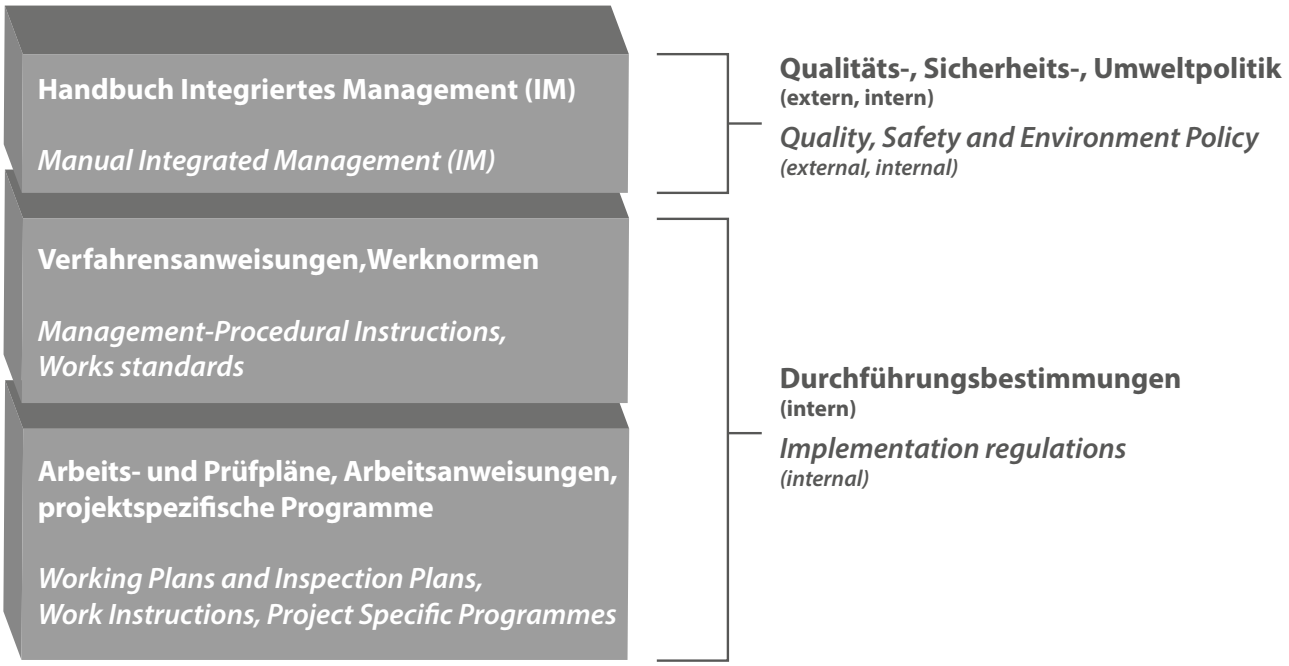


Bild 02.01: Dokumentationsebenen des Systems | Figure 02.01: Documentation levels of the system

03 Rohmaterialien aus metallischen Werkstoffen | Raw metallic materials

03.01 Qualität

SIEBTECHNIK verwendet Rohmaterialien aus metallischen Werkstoffen, die in ihrer chemischen Zusammensetzung und ihren Festigkeitswerten international anerkannten Standards (ISO, EN, DIN, ASTM, GOST usw.) entsprechen.

Als Anforderungen für die Qualität von Güssen gelten außerdem die Gütestufen:

- SP 3, CP 3, LP 3, AP 3 nach EN 1371-1 (Oberflächen)
- A 2, B 2, C 2 nach EN 12681 (Volumina für Trommeln von Zentrifugen)
- A 3, B 3, C 3 nach EN 12681 (Volumina für alle anderen Teile außer Trommeln von Zentrifugen)

Management for Safety & Health

SIEBTECHNIK is using raw metallic materials, whose chemical composition and strength properties are in accordance with international accepted standards (ISO, EN, DIN, ASTM, GOST etc.).

Furthermore the required quality grades for castings are:

- SP 3, CP 3, LP 3, AP 3 acc. to EN 1371-1 (surfaces)
- A 2, B 2, C 2 acc. to EN 12681 (volumes for bowls of centrifuges)
- A 3, B 3, C 3 according to EN 12681 (volumes for every part except bowls of centrifuges)

03.02 Qualitätsprüfungen, Dokumentation

03.02.01 Trommelmäntel für Zentrifugen

Prüfung mit Bescheinigung EN 10204-3.1 für

- chem. Analyse
- 0,2 % Dehngrenze
- Zugfestigkeit

Bei Prototypen von gegossenen Trommeln Prüfung mit Bescheinigung EN 10204-2.2 für Einhaltung der Volumengüte in gießtechnisch kritischen Bereichen mittels Durchstrahlungsprüfung.

Quality inspections, documentation

Bowl shells for centrifuges

Inspection with certificate EN 10204-3.1 for

- chem. Analysis
- 0,2% proof stress
- tensile strength

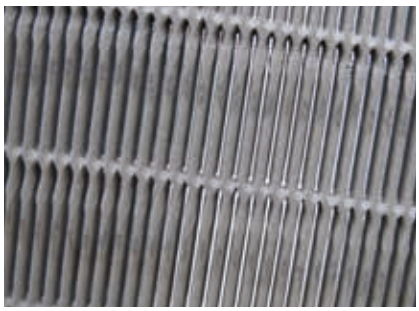
Inspection with certificate EN 10204-2.2 for compliance for the of the volume by radiographic method in critical areas of the casting process at prototypes of casted bowls.

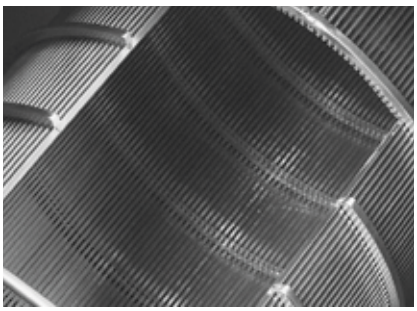
03.02.02 Alle anderen Rohmaterialien für produktberührte Teile von Zentrifugen

Prüfung mit Bescheinigung EN 10204-3.1 für chem. Analyse.

All other raw materials for product contacted parts of centrifuges

Inspection with certificate EN 10204-3.1 for chem. Analysis.





04 Schweißteile | Welded parts

04.01	Betrieb	Workshop
	Für Schweißnähte an Trommelmänteln von Zentrifugen müssen Prüfungen nach EN 288, ISO 15610, ISO 15613 oder ISO 15614 vorliegen. Der Betrieb muss außerdem nach ISO 3834-2, oder AD 2000 HP0 oder EN 1090 oder DIN 18800 qualifiziert sein.	For weld seams of bowl shells for centrifuges the welding procedure must be approved by EN 288, ISO 15610, ISO 15613 or ISO 15614. Additional the workshop has to be qualified according to ISO 3834-2, or AD 2000 HP0 or EN 1090 or DIN 18800.

04.02	Schweißer	Welders
	Schweißnähte an Trommelmänteln von Zentrifugen aus rost- und säurebeständigen Stählen sowie Sonderwerkstoffen, dürfen nur von Schweißern mit gültiger Schweißerprüfung nach EN 287, EN 1418 oder ISO 9606 angefertigt werden.	Weld seams of bowl shells for centrifuges made of stainless and acid-resistant steels as well as special materials, may only be welded by welders with a valid welder qualification certificate according to EN 287, EN 1418 or ISO 9606.

04.03	Schweißnahtgestaltung	Design of weld seams
	Die Schweißnähte rotierender Zentrifugenbauteile sind unter Beachtung der EN 12547 auszulegen. Alle Längsnähte und drehmomentübertragenden Rundnähte von Trommeln und Schnecken müssen so gestaltet sein, dass sie mit Röntgen- oder Ultraschallver-fahren geprüft werden können.	The weld seams of rotating parts of centrifuges should be calculated in compliance of the EN 12547. All longitudinal and torque transmitting circular seams of bowls and screws must be testable for radiographic or ultrasonic equipment.

04.04	Schweißverfahren	Welding procedures
	Produktberührte Teile von Zentrifugen: ◆ Wurzellage WIG oder E-Hand ◆ Zwischenlage WIG, MIG/MAG, UP oder E-Hand ◆ Decklage WIG oder E-Hand oder ◆ EB (außer Duplex, Superduplex) ◆ Laser Sonstige: Alle Verfahren zugelassen.	Product contacted parts of centrifuges: ◆ Root layer TIC or manual arc welding ◆ Intermediate layer TIC, MIG/MAG, SAW or manual arc welding ◆ Top layer TIC or manual arc welding or ◆ EB (not Duplex, Superduplex) ◆ Laser Others: All procedures are allowed.

04.05	Schweißzusatzwerkstoffe	Welding fillers
	Es dürfen nur eignungsgeprüfte und zugelassene Schweißzusätze eingesetzt werden. Zu verwenden sind immer artgleiche oder höherlegierte Zusatzwerkstoffe.	Only weld fillers that have been tested for their suitability and have been approved may be used. The weld filler must be of the same type of material or more highly alloyed.

04.06	Schweißnahtvorbereitung	Preparation of weld seams
	Für die Schweißnahtvorbereitung gilt als Empfehlung die ISO 9692.	ISO 9692 is recommended with regards to the preparation of the weld seams.

04.07 04.07.01	Schweißnahtausführung Produktberührte Bauteile von Zentrifugen	Execution of weld seams Product-contacted parts of centrifuges
	Die Schweißnahtausführung richtet sich im Zentrifugenbau nach den Qualitätsgruppen QI - QIV und SQI - SQIV (Kap. 05).	The finish of the weld seam in centrifuge construction depends on the quality classes QI - QIV and SQI - SQIV (Chap. 05).
04.07.02	Sonstige Schweißnähte	Other weld seams
	Wurden keine Angaben über die Bewertungsgruppen gemacht, so sind die Grenzwerte für Unregelmäßigkeiten nach ISO 5817 bzw. ISO 13919 der Gruppe „C" zuzuordnen.	If no specifications have been made with regard to the quality levels, then the limiting values for imperfections according to ISO 5817 or ISO 13919 of group "C" are to be used.

04.08	Qualitätsprüfungen, Dokumentation	Quality inspections, documentation
	Der Prüfumfang ist in den Artikelfertigungsdaten bzw. der Laufkarte und im QM-Plan angegeben. **Mindestanforderung bei Zentrifugen** Im Zentrifugenbau werden alle Längsnähte von Trommeln zu 100% einer Durchstrahlungsprüfung unterzogen. Beurteilung und Dokumentation nach ISO 5817 oder ISO 13919.	The extent of the tests is given in the production data of the article or in the processing card and in the QM plan. **Minimum requirement for centrifuges:** In the centrifuge construction, all longitudinal seams of the bowls must be 100% x-rayed. Evaluation and documentation according to ISO 5817 or ISO 13919.

05 Qualität der Oberflächen produktberührter Bauteile von Zentrifugen
Surface qualities of product contacted parts of centrifuges

05.01 Qualitätsgruppen

Die Qualität der Oberflächen produktberührter Teile von Zentrifugen ist abhängig vom Produkt. Folgende Qualitätsgruppen sind definiert:

- SQI - SQIV für Schnecken
- QI - QIV für alle anderen produktberührten Teile

Qualitätsgruppe SQI/QI:

- Schweißnahtausführung nach ISO 5817-C bzw. ISO 13919-C
- Ra <= 6,3 µm oder Rz <= 25 µm (außer an Schweißnähten) für Schnecken
- Ra <= 12,5 µm oder Rz <= 50 µm (außer an Schweißnähten) für alle anderen produktberührten Teile

Qualitätsgruppe SQII/QII:

- Schweißnahtausführung nach ISO 5817-C bzw. ISO 13919-C
- Ra <= 4 µm oder Rz <= 16 µm (außer an Schweißnähten)

Qualitätsgruppe SQIII/QIII:

- Schweißnahtausführung nach ISO 5817-B bzw. ISO 13919-B
- Ra <= 1,6 µm oder Rz <= 6,3 µm (außer an Schweißnähten)

Qualitätsgruppe QIV 1,6/SQIV 1,6:

- Schweißnahtausführung nach ISO 5817-B bzw. ISO 13919-B
- Ra <= 1,6 or Rz <= 6,3 µm (auch für die Oberflächen der Schweißnähte)

Qualitätsgruppe QIV/SQIV:

- Schweißnahtausführung nach ISO 5817-B bzw. ISO 13919-B
- Ra <= 0,8 or Rz <= 3,2 µm (auch für die Oberflächen der Schweißnähte)

Quality classes

The quality of the surfaces of product-contacted parts of centrifuges depends on the product. The following quality classes are defined:

- SQI - SQIV for screws
- QI - QIV for all other product-contacted parts

Quality class SQI/QI:

- Finish of the weld seams according to ISO 5817-C or ISO 13919-C
- Ra <= 6,3 µm or Rz <= 25 µm (not for weld seams) for screws
- Ra <= 12,5 µm or Rz <= 50 µm (except for weld seams) for all other product contacted parts

Quality class SQII/QII:

- Finish of the weld seams according to ISO 5817-C or ISO 13919-C
- Ra <= 4 µm or Rz <= 16 µm (not for weld seams)

Quality class SQIII/QIII:

- Finish of the weld seams according to ISO 5817-B or ISO 13919-B
- Ra <= 1,6 µm or Rz <= 6,3 µm (not for weld seams)

Qualty class SQIV 1,6/QIV 1,6:

- Finish of the weld seams according to ISO 5817-B or ISO 13919-B
- Ra <= 1,6 µm or Rz <= 6,3 µm (also for the surfaces of the weld seams)

Qualty class SQIV/QIV:

- Finish of the weld seams according to ISO 5817-B or ISO 13919-B
- Ra <= 0,8 µm or Rz <= 3,2 µm (also for the surfaces of the weld seams)

05.02 Qualitätsprüfungen, Dokumentation

Die Oberflächen aller Teile der Qualitätsgruppe SQIII/QIII und SQIV/QIV sind mit einem Rautiefenmessgerät zu überprüfen. Bei den Qualitätsgruppen SQI/QI und SQII/QII sind Stichproben durchzuführen.

Quality inspections, documentation

The surfaces of all components of the quality class SQIII/QIII and SQIV/QIV must be checked with a perthometer. Random samples must be taken for quality classes SQI/QI and SQII/QII.

06 Auswuchtung | Balancing

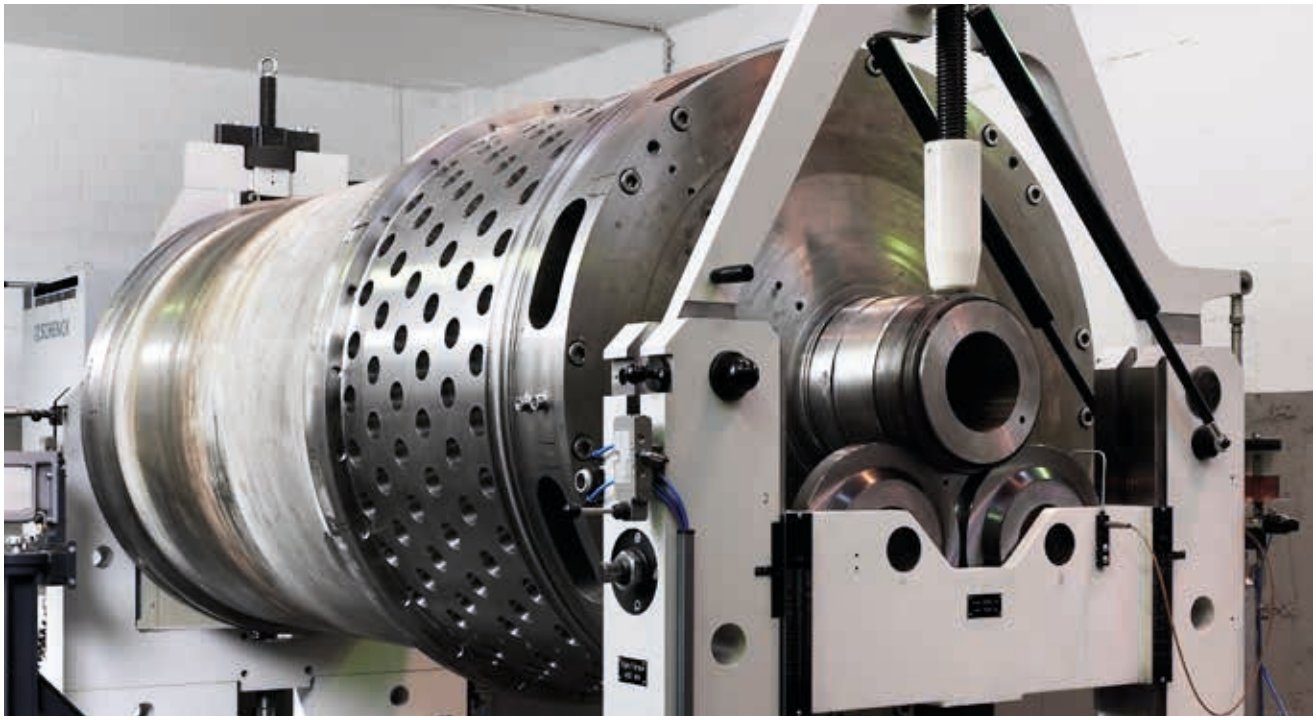
06.01 Gütestufen / Quality Classes

Spaltsiebkörbe für Zentrifugen	ISO 1940-G 6,3	Screen baskets for centrifuges	ISO 1940-G 6,3
Sonstige rotierende Teile für Zentrifugen, m <= 300 kg	ISO 1940-G 2,5	Other rotating parts for centrifuges, m <= 300 kg	ISO 1940-G 2,5
Sonstige rotierende Teile für Zentrifugen, m > 300 kg	ISO 1940-G 2,5x0.75	Other rotating parts for centrifuges, m > 300 kg	ISO 1940-G 2,5x0.75
Rotierende Teile für andere Maschinen	ISO 1940-G 2,5	Rotating parts for other machines	ISO 1940-G 2,5

06.02 Qualitätsprüfungen, Dokumentation / Quality inspections, documentation

Die Ergebnisse der Auswuchtungen werden protokolliert.

Balancing results are duly recorded.



07 Beschichtung | Coating

07.01	Oberflächenvorbehandlung	Pre-treatment of surfaces
07.01.01	Unbeschichtete ferritische Stähle	Non-coated ferritic steels
	ISO 12944 -Sa 2,5	ISO 12944 -Sa 2,5
07.01.02	Austenitische Stähle	Austenitic steels
	Die Oberflächen sind zu entfetten und vom Konservierungsmittel zu befreien. Zu glatte Oberflächen (mittlere Rautiefe Rz ca. 10 µm) sind durch Strahlen mit einem nichtmetallischen Strahlmittel aufzurauen.	The surfaces must be degreased and conservation agents must be removed. If the surfaces are too smooth (average peak-to-valley heights Rz eg. 10 µm) they must be roughened by peening with non-metallic shot.
07.01.03	Beschichtete Kaufteile	Coated purchased parts
	Die Oberflächen sind zu entfetten und vom Konservierungsmittel zu befreien.	The surfaces must be degreased and conservation agents must be removed.

07.02	Beschichtungssysteme	Coating Systems
07.02.01	System 1: Standard Korrosionsschutz für ferritische Stähle	System 1: Standard corrosion protection for ferritic steels
07.02.01.01	Grundbeschichtung	Primer

Bezeichnung	Alkydharz (1 Komponente)
Bindmittelgruppe	überwiegend oxidativ trocknend
Korrosionsschutzpigment	Zinkphosphat
Verfahren	airless spritzen
Trockenschichtdicke	1 x 40 µm

Designation	alkyd resin (1 component)
Binder group	largely drying oxidatively
Corrosion protection pigment	zinc phosphate
Procedure	airless spraying
Thickness of dry coat	1 x 40 µm

07.02.01.02	Deckbeschichtung	Finish

Bezeichnung	Alkydharz (1 Komponente)
Bindmittelgruppe	überwiegend oxidativ trocknend
Verfahren	airless spritzen
Trockenschichtdicke	1 x 40 µm
Farbtöne (wenn keine anderen vorgegeben)	
alle Schutzhauben	RAL 7016
Motoren	RAL 7016 (SEW-Getriebemotoren Probenahmeanlagen nach SEW-Standard OS 1 aber RAL 7016)
alle anderen Komponenten	RAL 3020

Designation	alkyd resin (1 component)
Binder group	largely drying oxidatively
Procedure	airless spraying
Thickness of dry coat	1 x 40 µm
Colours (unless otherwise specified)	
all protection hoods	RAL 7016
motors	RAL 7016 (SEW-gear motors sampletaking systems acc. SEW-standard OS 1 but RAL 7016)
all other components	RAL 3020

07.02.02	System 2: Schwerer Korrosionsschutz für ferritische Stähle	System 2: Heavy-duty corrosion protection for ferritic steels
07.02.02.01	Grundbeschichtung	Primer

Bezeichnung	Epoxydharz (2 Komponenten)	Designation	epoxy resin (2 components)
Bindmittelgruppe	Bindmittel für Reaktionsbeschichtungen	Binder group	binder for reaction coatings
Korrosionsschutzpigment	Zinkphosphat	Corrosion protection pigment	zinc phosphate
Verfahren	airless spritzen	Procedure	airless spraying
Trockenschichtdicke	1 x 60 µm	Thickness of dry coat	1 x 60 µm

07.02.02.02	Zwischenbeschichtung	Intermediate coating

Bezeichnung	Epoxydharz (2 Komponenten)	Designation	epoxy resin (2 components)
Bindmittelgruppe	Bindmittel für Reaktionsbeschichtungen	Binder group	binder for reaction coatings
Korrosionsschutzpigment	Eisenglimmer	Corrosion protection pigment	micacous iron oxide
Verfahren	airless spritzen	Procedure	airless spraying
Trockenschichtdicke	1 x 80 µm	Thickness of dry coat	1 x 80 µm

07.02.02.03	Deckbeschichtung	Finish

Bezeichnung	Polyurethan	Designation	polyurethane
Bindmittelgruppe	Bindmittel für Reaktionsbeschichtungen	Binder group	binder for reaction coatings
Verfahren	airless spritzen	Procedure	airless spraying
Trockenschichtdicke	1 x 60 µm	Thickness of dry coat	1 x 60 µm
Farbtöne (wenn keine anderen vorgegeben)		Colours (unless otherwise specified)	
alle Schutzhauben	RAL 7016	all protection hoods	RAL 7016
Motoren	RAL 7016 (SEW-Getriebemotoren Probenahmeanlagen nach SEW-Standard OS 1 aber RAL 7016)	motors	RAL 7016 (SEW-gear motors sampletaking systems acc. SEW-standard OS 1 but RAL 7016)
alle anderen Komponenten	RAL 3020	all other components	RAL 3020

07.02.03	System 3: Korrosionsschutz für ferritische Stähle (Alternative zu System 1, Standard für Setzmaschinen)	System 3: Corrosion protection for ferritic steels (alternative for system 1, standard for jigs)
07.02.03.01	Grundbeschichtung	Primer

Bezeichnung	Epoxydharz (2 Komponenten)	Designation	epoxy resin (2 components)
Bindmittelgruppe	Bindmittel für Reaktionsbeschichtungen	Binder group	binder for reaction coatings
Korrosionsschutzpigment	Zinkphosphat	Corrosion protection pigment	zinc phosphate
Verfahren	airless spritzen	Procedure	airless spraying
Trockenschichtdicke	1x60 µm	Thickness of dry coat	1x60 µm

07.02.03.02	Deckbeschichtung	Finish

Bezeichnung	Alkydharz (1 Komponente)	Designation	alkyd resin (1 component)
Bindmittelgruppe	überwiegend oxidativ trocknend	Binder group	largely drying oxidatively
Verfahren	airless spritzen	Procedure	airless spraying
Trockenschichtdicke	1x40 µm	Thickness of dry coat	1x40 µm
Farbtöne (wenn keine anderen vorgegeben)		Colours (unless otherwise specified)	
alle Schutzhauben	RAL 7016	all protection hoods	RAL 7016
Motoren	RAL 7016 (SEW-Getriebemotoren Probenahmeanlagen nach SEW-Standard OS 1 aber RAL 7016)	motors	RAL 7016 (SEW-gear motors sampletaking systems acc. SEW-standard OS 1 but RAL 7016)
alle anderen Komponenten	RAL 3020	all other components	RAL 3020

07.02.04	System 4: Korrosionsschutz für ferritische Stähle (Alternative zu System 2)	System 4: Corrosion protection for ferritic steels (alternative for system 2)
07.02.04.01	Grundbeschichtung	Primer

Bezeichnung	Epoxydharz (2 Komponenten)	Designation	epoxy resin (2 components)
Bindmittelgruppe	Bindmittel für Reaktions-beschichtungen	Binder group	binder for reaction coatings
Korrosionsschutzpigment	Zinkphosphat	Corrosion protection pigment	zinc phosphate
Verfahren	airless spritzen	Procedure	airless spraying
Trockenschichtdicke	1x60 µm	Thickness of dry coat	1x60 µm

07.02.04.02	Deckbeschichtung	Finish

Bezeichnung	Polyurethan	Designation	polyurethane
Bindmittelgruppe	Bindmittel für Re-aktionsbeschichtungen	Binder group	binder for reaction coatings
Verfahren	airless spritzen	Procedure	airless spraying
Trockenschichtdicke	1x60 µm	Thickness of dry coat	1x60 µm
Farbtöne (wenn keine anderen vorgegeben)		Colours (unless otherwise specified)	
alle Schutzhauben	RAL 7016	all protection hoods	RAL 7016
Motoren	RAL 7016 (SEW-Ge-triebemotoren Probe-nahmeanlagen nach SEW-Standard OS 1 aber RAL 7016)	motors	RAL 7016 (SEW-gear motors sampletaking systems acc. SEW-standard OS 1 but RAL 7016)
alle anderen Komponenten	RAL 3020	all other components	RAL 3020

07.02.05 System 5: System 5:

Bezeichnung	Epoxydharz
Bindmittelgruppe	Bindmittel für Reaktionsbeschichtungen
Korrosionsschutzpigment	Zinkphosphat
Verfahren	airless spritzen
Trockenschichtdicke	> 40 µm
Farbton alle Hauben	RAL 7016 (seidenglänzend)
Farbton für alle anderen Gehäuseteile aus C-Stahl	RAL 7036 (seidenglänzend)

Designation	epoxy resin
Binder group	binder for reaction coatings
Corrosion protection pigment	zinc phosphate
Procedure	airless spraying
Thickness of dry coat	> 40 µm
Colour for all hoods	RAL 7016 (semi gloss)
Colour for other housing parts from Carbon steel	RAL 7036 (semi gloss)

07.02.06 System 6: System 6:

Bezeichnung	duroplastisches Pulver
Korrosionsschutzpigment	Zinkphosphat
Verfahren	Pulververfahren
Trockenschichtdicke	> 40 µm
Farbton alle Hauben	RAL 7016 (seidenglänzend)
Farbton für alle anderen Gehäuseteile aus C-Stahl	RAL 7036 (seidenglänzend)

Designation	thermosetting powder
Corrosion protection pigment	zinc phosphate
Procedure	powder method
Thickness of dry coat	> 40 µm
Colour for all hoods	RAL 7016 (semi gloss)
Colour for other housing parts from Carbon steel	RAL 7036 (semi gloss)

07.02.07 System 7: Beschichtung austenitischer Stähle System 7: Coating austenitic steels

Austenitische Stähle werden ausschließlich auf Kundenwunsch beschichtet.

Austenitic steels will be coated only by requirement of customer.

Bezeichnung	Polyurethan
Bindmittelgruppe	Bindmittel für Reaktionsbeschichtungen
Verfahren	airless spritzen
Trockenschichtdicke	≈ 40 - 60 µm
Farbtöne (wenn keine anderen vorgegeben)	
alle Schutzhauben	RAL 7016
alle anderen Komponenten	RAL 3020

Designation	polyurethane
Binder group	binder for reaction coatings
Procedure	airless spraying
Trockenschichtdicke	≈ 40 - 60 µm
Colours (unless otherwise specified)	
all protection hoods	RAL 7016
all other components	RAL 3020

07.02.08	System 8: Treppen, Leitern, Geländer, Gitterroste für Probenahmeanlagen aus ferritischem Stahl	System 8: Stairs, ladders, railings, gratings for sample taking systems made from ferritic steel
	Die Komponenten werden feuerverzinkt.	The components are hot dip galvanised.

Zinkgehalt der Schmelze	>= 98.5%
Materialdicke 0 bis 1,5 mm	Überzugsdicke > 45 µm
Materialdicke 1,5 bis 3,0 mm	Überzugsdicke > 55 µm
Materialdicke 3,0 bis 6,0 mm	Überzugsdicke > 70 µm
Materialdicke > 6,0 mm	Überzugsdicke > 85 µm

Zinc content of the melt	>= 98.5%
Material thickness 0 to 1,5 mm	coating thickness > 45 µm
Material thickness 1,5 to 3,0 mm	coating thickness > 55 µm
Materialdicke 3,0 to 6,0 mm	coating thickness > 70 µm
Material thickness > 6,0 mm	Ücoating thickness > 85 µm

07.03	Qualitätsprüfungen, Dokumentation	Quality inspections, documentation
	Überprüft und dokumentiert werden Farbton und Trockenschichtdicke.	Colour and thickness of dry coat will be inspected and documented.

08 Geräuschmessung | Noise level measurement

An allen Maschinen und Anlagen, an denen vor ihrer Auslieferung an den Kunden eine Schallmessung durchführbar ist, wird der A-bewertete Schalldruckpegel gemessen und protokolliert.

Auf Kundenwunsch können Messungen der Oktav-Mittenfrequenzen und Berechnungen von Schalleistungspegeln in Anlehnung an ISO 3744 vorgenommen werden.

The A-assessed acoustic noise level is measured and recorded on all plant and machinery, on which noise level measurement can be carried out prior to their delivery to customers.

Measurements in the centre octave frequencies and calculations of noise performance levels can be conducted with due reference being paid to ISO 3744 if required by the customer.

09 Endprüfung von Maschinen und Anlagen | Final testing of plant and machinery

Maschinen und Anlagen werden in der Regel vor Auslieferung an den Kunden einem z.T. mehrstündigen Probelauf unterzogen. Während dieses Probelaufes werden, soweit relevant, u.a. folgende Daten überwacht:

- Anlaufzeit
- Auslaufzeit
- Öltemperatur
- Lagertemperatur
- Lärmpegel
- …

Machinery and plants are generally subjected to test running, partly lasting several hours, prior to delivery to the customer. The following data, where relevant, is also monitored during this test run:

- Starting time
- Run-down time
- Oil temperature
- Bearing temperature
- Noise
- …

10 Qualitätsmanagementdokumentation für Kunden
Quality management documentation for customers

Den Kunden werden auf Wunsch folgende Qualitätsmanagementdokumentationen zur Verfügung gestellt:

- Bescheinigungen über Materialprüfungen nach DIN ISO 10 204
- Auswertung von Röntgenaufnahmen der Längsnähte von Zentrifugentrommeln
- Wuchtprotokolle
- Prüfprotokoll über die Geräuschmessung
- Prüfprotokoll über die Endprüfung

The following quality management documentation will be made available to customers:

- Certificates of material tests as per DIN 10 204
- Evaluation of X-rays of longitudinal seams of centrifuge drums
- Balancing records
- Test record of noise measurement
- Test record of final testing

CERTIFICAT · CERTIFICADO · CERTIFICATO · СЕРТИФИКАТ · CERTIFICATE

Management System

in accordance with the standard
DIN EN ISO 9001:2015

It is hereby confirmed that the company

Siebtechnik GmbH
Platanenallee 46
45478 Mülheim an der Ruhr

including the site:

Weseler Straße 121
45478 Mülheim an der Ruhr

has fully implemented a management system for the following scope of application:

Development, design, production, sale and maintenance of machines and systems

Certificate registration no.: 171202
This certificate is valid until: 15.04.2021

Certifying Body
date of issue/ start of validity: 16.04.2018

ICG Zertifizierung GmbH Wildparkstraße 3 09247 Chemnitz

International Certification Group

ZERTIFIKAT

Management System

in accordance with the standard
DIN EN ISO 50001:2011

It is hereby confirmed that the company:

STAFAG International GmbH
Platanenallee 46
45478 Mülheim an der Ruhr

including the companies:

see appendix

has fully implemented a management system for the following scope of application:

see appendix

The Appendix constitutes part of the certificate and consists of 3 pages.

Certificate registration no.: 151204E
This certificate is valid until: 13.09.2019

DAkkS
Deutsche Akkreditierungsstelle
D-ZM-16001-01-00

Your Certifying Body
Chemnitz, 14.09.2016

ICG Zertifizierung GmbH | Wildparkstraße 3 | 09247 Chemnitz

ICG
International Certification Group

ZERTIFIKAT

Appendix to the certificate of

STAFAG International GmbH,
Certificate registration no.: 151204E

Certificate registration no.: Sites:	Scope of application:
151204E-A STAFAG International GmbH Platanenallee 46 45478 Mülheim	Holding
151204E-B Siebtechnik GmbH Platanenallee 46 45478 Mülheim	Sales and construction of machinery and plant systems
Weseler Str. 121 45478 Mülheim	Sales and construction of machinery and plant systems
Ruhrorter Straße 49a 45478 Mülheim an der Ruhr	Storage facility
151204E-C Siebtechnik Anlagen GmbH Platanenallee 46 45478 Mülheim	Sales and construction of plant systems, installation
151204E-D Steinhaus Grundstücks- und Verw. GmbH Platanenallee 46 45478 Mülheim	Property management

Your Certifying Body
Chemnitz, 14.09.2016

ICG Zertifizierung GmbH Wildparkstraße 3 09247 Chemnitz

ICG
International Certification Group

ZERTIFIKAT

151204E-E Steinhaus GmbH Platanenallee 46 45478 Mülheim	Administration and marketing
Sander Str. 37 - 47 51465 Bergisch-Gladbach	Production of slotted screens (steel) and PU screen cloths
151204E-F Ludwig Krieger GmbH Am Storrenacker 15 76139 Karlsruhe	Sales, construction and production of wire screens, PU screens and PU parts
151204E-G LuCoTec GmbH Hornbacher Str. 2 69488 Birkenau	Sales, construction and production of air springs
151204E-H Weil Verw. GmbH & Co. KG Oberndorfer Hütte 1 35606 Solms	Administration
151204E-I Hein, Lehmann GmbH Alte Untergath 40 47805 Krefeld	Administration, sales and production of machinery, production of slotted screens (steel)
Auf der Heide 14 53947 Nettersheim	PU screens and fine hole sheets

Your Certifying Body
Chemnitz, 14.09.2016

ICG Zertifizierung GmbH Wildparkstraße 3 09247 Chemnitz

ICG International Certification Group

ZERTIFIKAT

151204E-J Hein, Lehmann Drahtverarbeitung GmbH Am Oberwöhr 8 a 83059 Kolbermoor	Wire processing
151204E-K Isenmann Drahtsiebe GmbH Sachsen Cisinskistraße 9 01920 Panschwitz-Kuckau	Production of wire screens
151204E-L DOH - Drahtwerk Oberndorfer Hütte Peter Weil GmbH & Co. KG Oberndorfer Hütte 1 35606 Solms	Production of wire belts
151204E-M ISENMANN Siebe GmbH Gerwigstraße 67 76131 Karlsruhe	Sales, construction and production of wire screen cloth and plastic screen cloth

Your Certifying Body
Chemnitz, 14.09.2016

ICG Zertifizierung GmbH Wildparkstraße 3 09247 Chemnitz

ICG International Certification Group

ZERTIFIKAT

Management System

in accordance with the standard
BS OHSAS 18001:2007

It is hereby confirmed that the company:

Siebtechnik GmbH
Platanenallee 46
45478 Mülheim an der Ruhr

including the site:

Weseler Straße 121
45478 Mülheim an der Ruhr

has fully implemented a management system for the following scope of application:

Development, design, production,
sale and maintenance of machines and systems

Date of initial certification:	19/11/2013
Certificate registration no.:	1411530
This certificate is valid until:	18/11/2019

Your Certifying Body
Chemnitz, 19/11/2016

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16001-01-00

ICG International Certification Group

ICG Zertifizierung GmbH · Wildparkstraße 3 · 09247 Chemnitz

Certificate

Manufacturer and Welding Shop acc. to AD 2000-Code

Certificate no.:	01 202 641/A-15 1010
Name and address of the manufacturer:	**Siebtechnik GmbH** **Platanenallee 46** **D – 45478 Mülheim**

It is hereby certified that the manufacturer has furnished proof of the quality requirements. The above-mentioned company

- has facilities permitting manufacturing and inspection in conformity with the present technical standard,
- operates a quality system which guarantees that manufacturing and inspection of the products stated in our report are in conformity with the technical codes and regulations,
- employees qualified supervisory and inspection personnel.

Specifications:	**AD 2000-Merkblatt HP 0**
Test Report no.:	641-2018-003
Scope:	**Manufacturing of Pressure Equipment, see report**
Manufacturing Plant:	Siebtechnik GmbH Platanenallee 46 D – 45478 Mülheim
Valid until:	April 17, 2021

Cologne, August 14, 2018

i.A. Eng. Achim Makowka
Certification body for welding manufacturers

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Certification body for welding manufacturers
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

M-010-E-Cert-HP0-Rev24

© TÜV, TÜEV and TÜV are registered trademarks. Utilisation and application requires prior approval.

www.tuv.com

TÜVRheinland®
Precisely Right.

Certificate

Inspection of the welding quality requirements according ISO 3834

Certificate no.: 01 202 641/A-15 1010/01

Name and address of the manufacturer:

Siebtechnik GmbH
Platanenallee 46
D – 45478 Mülheim

It is hereby certified that the manufacturer has furnished proof of the comprehensive quality requirements according to the test basis. The mentioned company

- operates a quality system which ensures that the manufacture and inspection of the products stated in our report, are in compliance with applicable technical standards and regulations;
- employs qualified supervisory and inspection personnel;
- has qualified welding processes and welding personnel;
- has adequate facilities permitting manufacture and inspection of welded products.

Specifications: **EN ISO 3834-2**

Scope: The scope of the inspection and other relevant data are given in the annex to the certificate.

Manufacturing Plant: Siebtechnik GmbH
Platanenallee 46
D – 45478 Mülheim

Test Report no.: 641-2018-003

Valid until: April 17, 2021

Cologne, August 14, 2018

i.A. Eng. Achim Makowka
Certification Body for Manufacturer Qualification

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Certification Body for welding manufacturers
Am Grauen Stein, D-51105 Köln

M-012-E-Zert-3834-2-Rev-24

® TÜV, TÜEV and TÜV are registered trademarks. Utilisation and application requires prior approval.

www.tuv.com

IAF DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D ZE 11052 07 00

TÜVRheinland®
Precisely Right.

Welding Certificate

TÜVRh-EN1090-2.01110.2018.003

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer	**Siebtechnik GmbH** **Platanenallee 46** **45478 Mülheim** **GERMANY**	
welding shop	Siebtechnik GmbH, Weseler Str. 121, 45478 Mülheim GERMANY	
Technical specification	**EN 1090-2:2008+A1:2011**	
Execution class(es)	**EXC3 according to EN 1090-2**	
Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)	111 - Manual metal arc welding 141 - TIG gas tungsten arc welding	
Material Group	10, 8 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4	
Responsible Welding Coordinator (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Uwe Bresch, SFI	born on: 19.05.1967
Substitute (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Waldemar Sachnik, welding specialist	born on: 17.11.1966
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
Validity start	10.06.2015	
Period of validity	09.06.2019	
Remarks	-	
Place and date of issue	Köln, 03.08.2018 Kreß/NW	Dipl.-Ing. Makowka Head of certification body

TÜVRheinland Certification Body

® TÜV, TUEV and TUV are registered trademarks. Utilisation and application requires prior approval.

www.tuv.com

TÜVRheinland®
Precisely Right.

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

0035-CPR-1090-1.01192.TÜVRh.2018.003

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

Construction product	**Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2**
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE – marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
	produced by or for
Manufacturer	**Siebtechnik GmbH** **Platanenallee 46** **45478 Mülheim** **GERMANY**
Manufacturing plant Production facility of the manufacturer	Siebtechnik GmbH Weseler Str. 121 45478 Mülheim GERMANY
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard **EN 1090-1:2009+A1:2011** under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
Date of first issue	10.06.2015
Next Surveillance audit	09.06.2019
Period of validity	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Köln, 03.08.2018 S. Kress

Dipl.-Ing. Makowka
Head of certification body

TÜVRheinland Certified Body 0035

® TÜV, TUEV and TUV are registered trademarks. Utilisation and application requires prior approval.

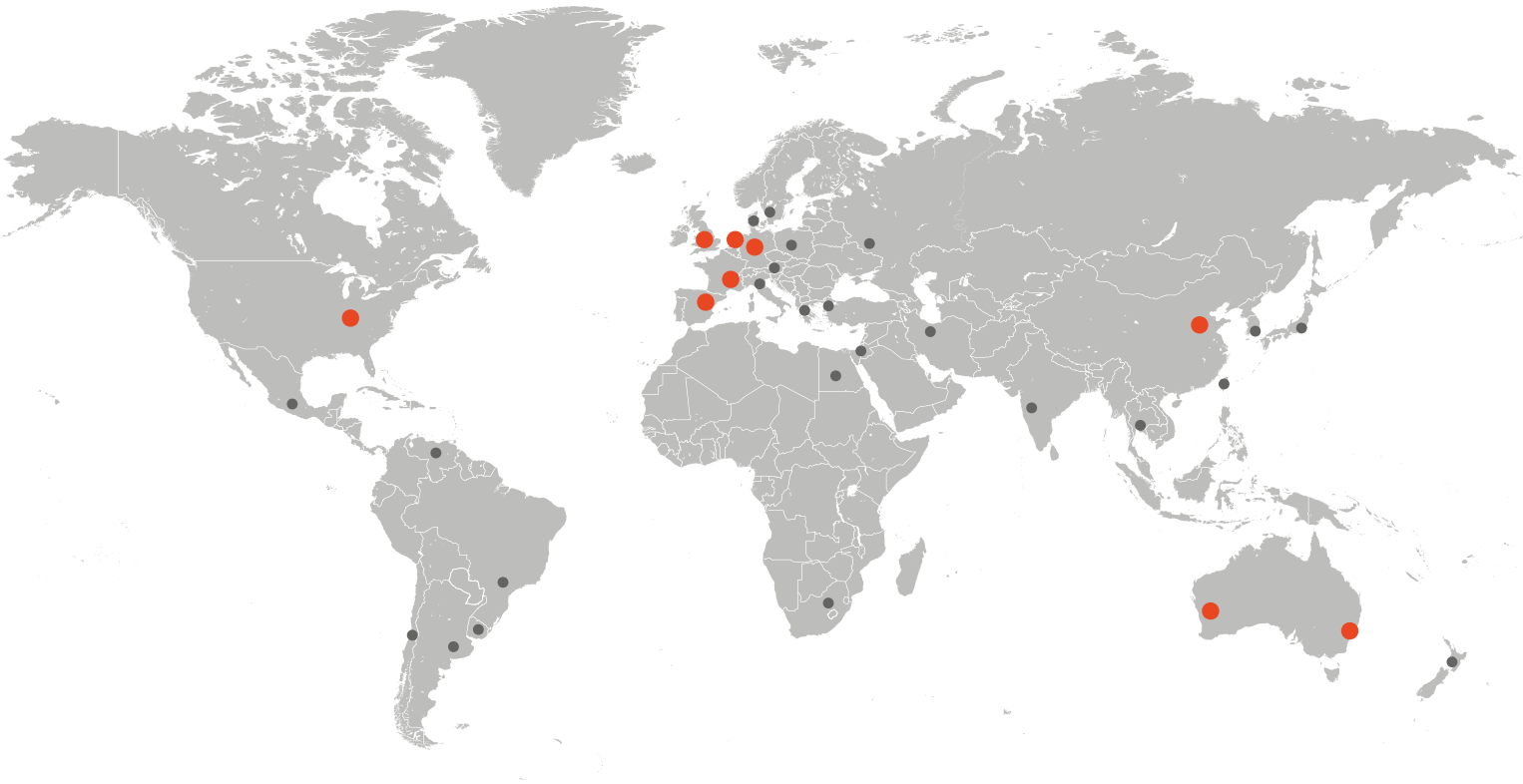
www.tuv.com

IAF

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZE-11052-07-00

TÜVRheinland® Precisely Right.

One Solution. Worldwide.



SIEBTECHNIK TEMA provides more than 50 local support offices and facilities worldwide, with our main sites located in:

Mülheim an der Ruhr, Germany | Rijswijk / The Hague, The Netherlands | Daventry, Great Britain
Mundolsheim, France | Madrid, Spain | Sydney & Perth, Australia | Cincinnati, USA | Tianjin, China

We are experts in the field of solid-liquid separation and the processing of bulk materials

Automation | Channel conveyors | Crushing & Milling Equipment | Control Screening Machines
Decanter | Dryers | Laboratory Equipment | Pneumatic Tube Systems | Preparation Systems
Process Equipment | Pulsator Jigs | Pusher Centrifuges | Sampling Systems | Screening Machines | Screen Worm Centrifuges | Sliding Centrifuges | Vibrating Centrifuges

WB309de
02/2019

SIEBTECHNIK TEMA

SIEBTECHNIK GmbH | Platanenallee 46 | 45478 Mülheim a.d. Ruhr
GERMANY | www.siebtechnik-tema.com | sales@siebtechnik.com