

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
des TÜV Thüringen e.V.

bescheinigt dem Unternehmen



Fiedler Schweißservice GmbH

Borxlebener Str. 8
D-06567 Bad Frankenhausen

die Erfüllung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen
gemäß

DIN EN ISO 3834-3

Standard- Qualitätsanforderungen

in dem auf der Anlage angegeben Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: **3218/58143/23**

Zertifikat Nr.: **0090 152 0895**

Zertifikat gültig bis: **24.05.2026**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 19.06.2023




V. Kharlashkin
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
TUV Thüringen e. V.



Revisionsstand:
Rev. 01 / 29.06.2020

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 152 0895

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Fiedler Schweißservice GmbH Borxlebener Str. 8 06567 Bad Frankenhausen
Anwendungsbereich	Behälter, Apparate und Rohrleitungen aus Stahl und austenitischen Stählen Fernwärmerohrleitungsbau Allgemeine Schweißkonstruktionen im ungeregelten Bereich
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	DIN EN 1090-1, DIN EN 13445, DIN EN 13480 ISO 9606-1 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1, ISO 15607, ISO 15610, ISO 15613, ISO 15614-1 ISO 17663 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 17635, ISO 17636-1, ISO 17636-2, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17640, ISO 22825 ISO 17662
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 12 mm Länge bis 12 m Durchmesser bis 500 mm
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Herr Marko Fiedler, Niveau B
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Herr Marko Fiedler, ISO 9712
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608
135	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
141	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
	8.1

Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlich geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise

Der Zertifikatsinhaber muss die Zertifizierungsstelle bei Änderungen von Inhalten dieser Zertifikatsanlage oder unterstehenden Bedingungen der Zertifizierung informieren:

- Änderungen im Umfang und / oder Design der hergestellten Produkte;
- Änderungen in der Anwendung oder im Bereich der verwendeten Schweißverfahren;
- Änderungen in den geschweißten Materialqualitäten oder merkliche Zunahmen bestehender Materialstärken;
- Änderungen der Schweißaufsichtspersonen oder ihrer Befugnisse;
- Änderungen in der Organisation und ihrem Management zur Kontrolle der Schweißarbeiten;
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferterminen;
- Leistung in Bezug auf Umfang und Art der Nichtkonformität;
- Änderungen der regulatorischen Anforderungen.

