

ZERTIFIKAT

**TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service**

bescheinigt, dem Unternehmen



Fiedler Schweißservice GmbH

**Borxlebener Str. 8
D-06567 Bad Frankenhausen**

die Anforderungen der zur Herstellung der Druckgeräten
gemäß DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abs. 3.1.
und AD 2000 HP 0 / HP 100R Abs. 3 erfüllt.

Geltungsbereich siehe Rückseite

Prüfbericht Nr.: **3218/58143/23**

Zertifikat Nr.: **0090 153 0894**

Zertifikat gültig bis : **24.05.2026**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 19.06.2023

rev. 01 / 29.06.2020



V. Khalilashkin
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 0984 0894

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Fiedler Schweißservice GmbH Borxlebener Str. 8 06567 Bad Frankenhausen		
Anwendungsbereich	Behälter, Apparate und Rohrleitungen aus Stahl und austenitischen Stählen Fernwärmerohrleitungsbau		
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	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
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgeräteherstellung	DIN EN 13445 DIN EN 13480 AD 2000 Merkblätter		
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Herr Marko Fiedler, Niveau B		
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Herr Marko Fiedler, ISO 9712		
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063 141	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608 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 Schweiß- oder Prüfaufsichtspersonen oder deren Befugnisse;
- Änderungen in der Organisation und ihrem Management zur Kontrolle der Schweißleistungen;
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferterminen;
- Leistung in Bezug auf Umfang und Art der Nichtkonformität;
- Änderungen der regulatorischen Anforderungen.

