

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dem Unternehmen

**HARTUNG GmbH
Maxhüttenstr. 2
D-07333 Unterwellenborn**

die Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2 sowie die Voraussetzungen zur Herstellung der Druckgeräten gemäß DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abs. 3.1 und AD 2000 HP 0 Abs. 3 sowie HP100R Abs. 4.2.

Geltungsbereich siehe Rückseite

Prüfbericht Nr.: **0662/73804/26**

Zertifikat Nr.: **0090 153 854**

Zertifikat gültig bis : **15.03.2029**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 25.03.2026

rev. 01 / 25.03.2026

TUV
THÜRINGEN


Christian Lange
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 854 vom 25.02.2026

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Maxhüttenstr. 2, 07333 Unterwellenborn
Anwendungsbereich	Druckbehälter und Rohrleitungen aus metallischen Werkstoffen
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	DIN EN 1090-1, DIN EN 13445, DIN EN 13480, ISO 9606-1, ISO 14732 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1, ISO 15614-1
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 25 mm Länge bis 12.000 mm Durchmesser bis 1.200 mm
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgeräteherstellung	DIN EN 13445 DIN EN 13480 AD 2000 Merkblätter
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Herr Markus Bartsch, Stufe C
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Herr Stephan Bernhardt Prüfer Stufe 3 PT und VT, Stufe 2 MT nach DIN EN ISO 9712
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608
135	1.1, 1.2 ReH \leq 355 MPa 8.1
136	1.1, 1.2 ReH \leq 355 MPa
141	1.1, 1.2 ReH \leq 355 MPa 8.1, 8.2, 10.1, 10.2

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.