

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt dem Unternehmen



**Edelstahlbau Tannroda GmbH
Bad Berkaer Straße 10
D-99438 Bad Berka**

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

in dem auf der Anlage angegebenen Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: **0897/57381/23**


Zertifikat Nr.: **0090 153 0844**

Zertifikat gültig bis: **17.02.2026**

Erfurt, 25.04.2023

rev. 01 / TT.MM.JJJJ




A. Türk
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service
Überwachung Herstellung

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 0844

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Edelstahlbau Tannroda GmbH Bad Berkaer Str. 10 D-99438 Bad Berka		
Anwendungsbereich	Herstellung von Rohrleitungen, Behältern, Geräten und Anlagen aus Edelstahl nach AD-2000, DIN EN 13445, DIN EN 13480,		
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	ISO 9606-1, ISO 14732 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1 ISO 15607, ISO 15614-1 ISO 13916 ISO 10863, ISO 13588, ISO 17635, ISO 17637 ISO 17662 ISO 14555		
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 60 mm	Länge bis 3000 mm	Durchmesser bis 2500 mm
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgeräteherstellung	DIN EN 13445 DIN EN 13480 AD 2000 Merkblätter		
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	U. Träger		
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	U. Träger PT2		
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608		
135	8.1, 8.2		
141	8.1, 8.2		
142	8.1, 8,2		

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 Schweißstätigkeiten;
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferterminen;
- Leistung in Bezug auf Umfang und Art der Nichtkonformität;
- Änderungen der regulatorischen Anforderungen.