

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
des TÜV Thüringen e.V.

bescheinigt dem Unternehmen

HELLER
MASCHINEN & TECHNOLOGIE

HELLER Maschinen & Technologie AG

**Bierweg 28
99310 Arnstadt, Deutschland**

die Erfüllung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen
gemäß

DIN EN ISO 3834-2

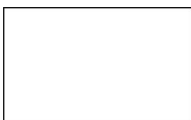
Umfassende Qualitätsanforderungen

in dem auf der Anlage angegebenen Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: **3218/63029/24**

Zertifikat Nr.: **0090 152 1467**

Zertifikat gültig bis: **09.04.2025**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 10.04.2024



Revisionsstand:
01 / 10.04.2024



Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
(Name, Unterschrift)

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 152 1467 vom 10.04.2024

| | | | |
|---|---|--------------------|------------------------|
| Schweißtechnische Fertigungsstätte | HELLER Maschinen & Technologie AG Bierweg 28, 99310 Arnstadt, Deutschland | | |
| Anwendungsbereich | Schweißbaugruppen für den Maschinen und Anlagenbau | | |
| Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5) | ISO 9606-1, ISO 9606-2 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1, ISO 15610, ISO 15611, ISO 15612, ISO 15613, ISO 15614-1, ISO 15614-2 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 17637, ISO 17638, ISO 17639, ISO 17640, ISO 22825 ISO 17662 | | |
| Abmessungen der Bauteile | Wanddicke bis 12 mm | Länge bis 12000 mm | Durchmesser bis 200 mm |
| Verantwortliche Schweißaufsichtsperson | Torsten Fiebig, Niveau B | | |
| Verantwortliche Prüfaufsichtsperson | Torsten Fiebig, ISO 9712 | | |
| Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063 | Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608 | | |
| 111 | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa | | |
| 131 | 22, 23 | | |
| 135 | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1 | | |
| 141 | 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1 22, 23 | | |

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.

