

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
des TÜV Thüringen e.V.

bescheinigt dem Unternehmen



PV MONT, s.r.o.

**Vysoká 8
SK - 934 01 Levice**

die Erfüllung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen
gemäß

DIN EN ISO 3834-3

Standard- Qualitätsanforderungen

in dem auf der Anlage angegebenen Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: **SK02/57591/23**

Zertifikat Nr.: **0090 152 0887**

Zertifikat gültig bis: **04.06.2026**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 30.05.2023



Revisionsstand:
Rev. 02 / 30.05.2023

DIN_EN_ISO_3834-3_Zertifikat_0090-152-0887



rev.03/23

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 152 0887

Schweißtechnische Fertigungsstätte	PV MONT, s.r.o. Hontianská Vrbica 292, SK - 935 55 Hontianská Vrbica
Anwendungsbereich	Stahlkonstruktionen, Lagerbehälter, Sortiergeräte
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	DIN EN 1090-1 ISO 9606-1 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1 ISO 15607, ISO 15610, ISO 15611, ISO 15612, ISO 15613, ISO 15614-1 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 10863, ISO 13588, ISO 17635, ISO 17636-1, ISO 17636-2, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17639, ISO 17640, ISO 22825 ISO 17662
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 100 mm Länge bis 12000 mm Durchmesser bis 4000 mm
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Ondrej Špunta, Niveau C
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Ondrej Špunta, VT2, PT2, MT2, UT2
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608
111	1.1 $R_{eH} \leq 275$ MPa
135	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1
136	10.1
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.

