

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dem Unternehmen



PV MONT, s.r.o.

Vysoká 8, 934 01 Levice, Slowakei

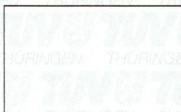
die Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 3834-3 sowie
die Voraussetzungen zur Herstellung der Druckgeräten gemäß
DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abs. 3.1 und AD 2000 HP 0 Abs. 3.

Geltungsbereich siehe Rückseite

Prüfbericht Nr.: **SK02/74973/26**

Zertifikat Nr.: **0090 153 1929**

Zertifikat gültig bis: **04.06.2029**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 02.07.2026

rev. 01 / 02.07.2026



V. Kharlasnikin
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 1929 vom 02.07.2026

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Hontianská Vrbica 292 935 55 Hontianská Vrbica, Slowakei
Anwendungsbereich	Rohrleitungen und Druckbehältern
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	ISO 9606-1 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1 ISO 15607, ISO 15613, ISO 15614-1 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 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 24 mm Länge bis 15000 mm Durchmesser bis 4000 mm
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgeräteherstellung	DIN EN 13445 DIN EN 13480 AD 2000 Merkblätter
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Ondrej Špunta, Niveau C
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Ondrej Špunta, VT2, PT2, MT2, UT2
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063 135	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608 1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1
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 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.

