

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt dem Unternehmen



TH PARKNER

**TH Parkner GmbH
Sondershäuser Landstraße 29d
99974 Mühlhausen**

die Anforderungen der zur Herstellung der Druckgeräten
gemäß DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abs. 3.1. und AD 2000
HP 0 & HP 100R Abs. 3 erfüllt.

in dem auf der Anlage angegeben Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: **3218/57490/23**

Zertifikat Nr.: **0090 153 0881**

Zertifikat gültig bis: **04.05.2026**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 05.05.2023

rev. 01 / 05.05.2023



C. Lange
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service
Überwachung Herstellung

TÜV Thüringen e.V. * Melchendorfer Straße 64 * D-99096 Erfurt
☎ +49-361-4283-0 * 📠 +49-361-4283-242 * 📧 info@tuev-thueringen.de

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 0881

Schweißtechnische Fertigungsstätte	TH Parkner GmbH Sondershäuser Landstraße 29d 99974 Mühlhausen
Anwendungsbereich	Druckbehälter, Apparate & Rohrleitungen aus Stahl und austenitischen Stählen Reparaturen an Druckbehältern und Rohrleitungen
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	DIN EN 13480 ISO 9606-1 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1, 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 2-20 mm Durchmesser bis 2500 mm
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgeräteherstellung	DIN EN 13445 DIN EN 13480 AD 2000 Merkblätter
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Herr Holger Dahlmann, Stufe B
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Herr Thomas Günther, ISO 9712 VT und PT
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608
135	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa
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 Schweiß Tätigkeiten;
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferterminen;
- Leistung in Bezug auf Umfang und Art der Nichtkonformität;
- Änderungen der regulatorischen Anforderungen.