

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dem Unternehmen

VEBAU

**VEBAU Versorgungsbau GmbH Erfurt
Demminer Str. 30
99091 Erfurt**

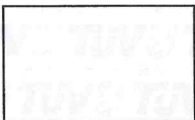
die Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2 sowie die Voraussetzungen zur Herstellung der Druckgeräten gemäß DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abs. 3.1 und AD 2000 HP 0 Abs. 3 & HP100R.

Geltungsbereich siehe Rückseite

Prüfbericht Nr.: **3218/58490/23**

Zertifikat Nr.: **0090 153 0340**

Zertifikat gültig bis : **30.06.2026**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 22.06.2023

rev. 01 / 22.06.2023

C. Lange
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service



ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 0340

Schweißtechnische Fertigungsstätte	VEBAU Versorgungsbau GmbH Erfurt Demminer Str. 30 99091 Erfurt		
Anwendungsbereich	Rohrleitungen aus Stahl und austenitischen Stählen Fernwärmerohrleitungsbau Gasleitungsrohrbau		
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	DIN EN 13480 ISO 9606-1 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1, ISO 15607, ISO 15610, ISO 15613, ISO 15614-1 ISO 17663 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 17635, ISO 17636-1, ISO 17636-2, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17640, ISO 22825 ISO 17662		
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis XX mm	Länge bis XX mm	Durchmesser bis XX mm
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgeräteherstellung	DIN EN 13480 AD 2000 Merkblätter DVGW 301 AGFW FW 601		
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Lars- Henry Berger, Stufe B		
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608		
111	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa		
141	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1		
311	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa		

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.