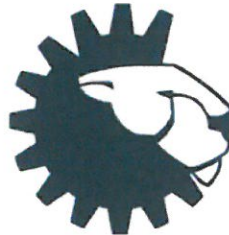


ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dem Unternehmen



UNIMONT - VMS, s.r.o.

**M. R. Štefánika 2630/214
093 01 Vranov nad Topľou, Slowakei**

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.

Geltungsbereich siehe Rückseite

Prüfbericht Nr.: **SK02/64048/24**

Zertifikat Nr.: **0090 153 1047**

Zertifikat gültig bis: **06.06.2027**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 12.06.2024

rev. 01 / 07.06.2021



V. Kharlashkin
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 1047 vom 12.06.2024

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Toplianská 1126/15 093 01 Vranov nad Topľou, Slowakei		
Anwendungsbereich	Druckbehältern, Rohrleitungen und Kesselteile		
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	ISO 9606-1, ISO 14732 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1 ISO 15607, 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 17639, ISO 17640, ISO 22825 ISO 17662		
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 25 mm	Länge bis 20000 mm	Durchmesser bis 5000 mm
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgerätheherstellung	DIN EN 13445 DIN EN 13480 DIN EN 12952		
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Martin Hruščák, Niveau C		
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Martin Hruščák, VT2		
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063 135	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608 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 Schweiß Tätigkeiten;
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferterminen;
- Leistung in Bezug auf Umfang und Art der Nichtkonformität;
- Änderungen der regulatorischen Anforderungen.

