

ZERTIFIKAT

TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service

bescheinigt, dem Unternehmen

T O R G E N

Switzerland

TORGEN (Switzerland) GmbH

Zweifelstrasse 2,
8957 Spreitenbach, Schweiz

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.: **3340/63227/24**

Zertifikat Nr.: **0090 153 1478**

Zertifikat gültig bis: **01.05.2027**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 02.05.2024

rev. 01 / 02.05.2024



V. Khatlashkin
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service



TÜV Thüringen e.V., Konrad-Zuse-Straße 21, D-99099 Erfurt
Tel: +49-361-4283-0, Fax: +49-361-4283-242, E-Mail: ped@tuev-thueringen.de

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 1478 vom 02.05.2024

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Zweifelstrasse 2 8957 Spreitenbach, Schweiz		
Anwendungsbereich	Flexible Metallschläuche und starre Rohrleitungen		
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	ISO 9606-1, ISO 14732 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1, ISO 15613, ISO 15614-1 ISO 13916 ISO 17635, ISO 17637 ISO 17662		
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 6 mm	Länge bis 10000 mm	Durchmesser bis 800 mm
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgeräteherstellung	DIN EN ISO 10380 DIN EN 14585-1 DIN EN 13480-ff		
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Sebastian Gloger, Niveau B		
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Sebastian Gloger, VT2, PT2		
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608		
141, 142	8.1		
15	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 Schweißarbeiten;
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferterminen;
- Leistung in Bezug auf Umfang und Art der Nichtkonformität;
- Änderungen der regulatorischen Anforderungen.

