

# Zertifikat

**TN/ISO3834/10669/26**

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8124781807 / 10669 / 24.04.2026 - 30.04.2027

## Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

Hiermit bestätigen wir, dass der Hersteller

**Hartmann Valves GmbH**

**Ströherstr. 1-3**

**29229 Celle**

**Deutschland**

auf der Grundlage der

**DIN EN ISO 3834 Teil 2**

**Umfassende Qualitätsanforderungen**

überprüft und anerkannt wurde.

Das Unternehmen wendet ein Qualitätssicherungssystem an und verfügt über entsprechend geeignete betriebliche Einrichtungen, qualifiziertes Personal und Fügeverfahren.

Der Geltungsbereich der Zertifizierung und die Einzelheiten der Überprüfung sind dem Geltungsbereich zum Zertifikat sowie dem Bericht zu entnehmen.

Auditor: Kuscher

Hamburg, 24.04.2026

**TÜVNORD**

Digital unterschrieben von Kaschner  
Morten  
Datum: 2026.04.24 13:02:19 +02'00'



Akkreditierte Zertifizierungsstelle

**TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**

Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg

tuev-nord.de | certifications@tuev-nord.de

TÜV®

## Geltungsbereich zum Zertifikat

### TN/ISO3834/10669/26

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8124781807 / 10669 / 24.04.2026 - 30.04.2027

Herstellungsort(e):

Hartmann Valves GmbH, Ströherstr. 1-3, 29229 Celle und Bussardweg 15, 31303 Burgdorf

Produkt(e) des Herstellers:

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:

Druckbehälter und Armaturen

Produktnorm(en) und andere Normen (siehe DIN EN ISO 3834-5):

AD 2000 HP0, EN 13445

EN ISO 9606-1, EN ISO 14732, EN ISO 5817

EN ISO 15614-1 Stufe 2, EN ISO 15614-7, EN ISO 15613

Schweißprozesse (gemäß ISO 4063) mit Mechanisierungsgrad und Werkstoffgruppen (gemäß CEN ISO/TR 15608):

Druckgeräterichtlinie / AD 2000 HP0:

141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell,

für 1.1, 1.2 mit  $ReH \leq 355$  MPa, 3.1 mit  $ReH \leq 460$  MPa, 8.1, 43

141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisch,

für 1.1, 1.2 mit  $ReH \leq 355$  MPa, 3.1 mit  $ReH \leq 460$  MPa, 8.1

API 6A / API 6D:

141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, manuell, zusätzlich zu o.a.: für 3.1 mit  $ReH \leq 690$  MPa, 5.1, 10.1

141 WIG Wolfram-Inertgasschweißen, vollmechanisch, zusätzlich zu o.a.:

für 3.1 mit  $ReH \leq 690$  MPa, 4.2, 4.3, 5.1, 8.1

135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert, für 3.1 mit  $ReH \leq 690$  MPa, 5.1

Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal

Name, Vorname / Qualifikation / Aufgabenbereich / Grad der Kenntnisse \*

Ramme, Sascha / SFI (IWE) / verantwortliche Schweißaufsicht / C

\* der Grad der Kenntnisse muss übereinstimmen mit ISO 14731 B, S oder C. Bitte den Bezug zu DIN EN ISO 14731:2019-07 u.a. das Kap. 5.1 Abs. 4 beachten; bei fehlendem Qualifikationsnachweis (d.h. ohne Bezug zu IWE, IWT oder IWS) hat der Hersteller den Grad der Kenntnisse verantwortlich bestimmt.