

Zertifikat

TN/ISO3834/30725/26

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8125078603 / 30725 / 11.09.2026 - 30.06.2027

Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen

Hiermit bestätigen wir, dass der Hersteller

FIT AG
Am Grohberg 1
92331 Lupburg
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: Zabrocki

Hamburg, 11.09.2026

TÜVNORDDigital unterschrieben
von Bremer Nils

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/ISO3834/30725/26

Bericht Nr. / Hersteller Nr. / Gültigkeitsvermerk: 8125078603 / 30725 / 11.09.2026 - 30.06.2027

Herstellungsorte:

FIT AG, Am Grohberg 1, 92331 Lupburg / Deutschland

Produkte des Herstellers:

Nachfolgend in Abhängigkeit evtl. weiterer erforderlicher Zertifizierungen:

Entwicklung und Produktion von metalischen Bauteilen durch additive und konventionelle Fertigungstechnologien mit zugehöriger Nachbearbeitung und Oberflächenveredelung

Produktnormen und andere Normen (gemäß DIN EN ISO 3834-5):

DIN 2303

DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15614-7

DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732

DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 13919-1

Schweißprozesse (gemäß DIN EN ISO 4063):

121, 135, 523

Werkstoffgruppen (gemäß DIN EN ISO 15608):

1.1, 1.2, 8.1

Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal:

Name, Vorname / Qualifikation / Aufgabenbereich / Kompetenzniveau gemäß ISO 14731 *

Piendl, Thomas / --- / verantwortliche Schweißaufsicht / umfassend (C)

Kleemann, Björn / --- / vertretende Schweißaufsicht / umfassend (C)

Korn, Norman / --- / unterstützende Schweißaufsicht / spezifisch (S)

* Sofern das Kompetenzniveau nicht anhand eines entsprechenden Qualifikationsnachweises gemäß den Richtlinien von DVS, EWF oder IIW zugeordnet werden kann, wurde dieses vom Hersteller gemäß DIN EN ISO 14731:2019-07, Abschnitt 5.1 Absatz 4, in eigener Verantwortung festgelegt.

Certificate

TN/ISO3834/30725/26

Report No. / Manufacturer No. / Validity remark: 8125078603 / 30725 / 11.09.2026 - 30.06.2027

Quality Requirements for Fusion Welding of metallic Materials

We hereby confirm, that the manufacturer

FIT AG
Am Grohberg 1
92331 Lupburg
Germany

has been assessed and recognised on the basis of

DIN EN ISO 3834 part 2
Comprehensive Quality Requirements

The company applies a quality assurance system and has appropriately suitable operational equipment, qualified personnel and joining procedures.

The scope of the certification and the details of the assessment can be found in the scope of the certificate and in the report.

Auditor: Zabrocki

Hamburg, 11.09.2026

TÜVNORD

Digitally signed
by Bremer Nils

Accredited Certification Body



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, Germany
tuev-nord.de | certifications@tuev-nord.de

TÜV®

Scope of the Certificate

TN/ISO3834/30725/26

Report No. / Manufacturer No. / Validity remark: 8125078603 / 30725 / 11.09.2026 - 30.06.2027

Manufacturing Sites:

FIT AG, Am Grohberg 1, 92331 Lupburg / Germany

Products of the Manufacturer:

In the following depending on possibly further required certifications:

Development and production of metallic components using additive and conventional manufacturing technologies with post-processing and surface finishing

Product Standards and other Standards (acc. to DIN EN ISO 3834-5):

DIN 2303

DIN EN ISO 15613, DIN EN ISO 15614-1, DIN EN ISO 15614-7

DIN EN ISO 9606-1, DIN EN ISO 14732

DIN EN ISO 5817, DIN EN ISO 13919-1

Welding Processes (acc. to EN ISO 4063):

121, 135, 523

Material Groups (acc. to EN ISO 15608):

1.1, 1.2, 8.1

Responsible Welding Coordination Personnel

Last Name, First Name / Qualification / Area of Responsibility / Competence Level acc. to ISO 14731 *

Piendl, Thomas / --- / responsible welding coordinator / comprehensive (C)

Kleemann, Björn / --- / deputy welding coordinator / comprehensive (C)

Korn, Norman / --- / supporting welding coordinator / specific (S)

* If the competence level cannot be assigned on the basis of an appropriate qualification certificate in accordance with the guidelines of DVS, EWF or IIW, it has been determined by the manufacturer under its own responsibility in accordance with DIN EN ISO 14731:2019-07, Clause 5.1, Paragraph 4.