

# ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dem Unternehmen



**Konstruktion  
Instandhaltung  
Service GmbH**

## **KIS Konstruktion Instandhaltung Service GmbH**

**Meierkamp 18  
27337 Blender, Deutschland**

die Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2 sowie  
die Voraussetzungen zur Herstellung von Druckgeräten gemäß  
DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abs. 3.1 und AD 2000 HP 0 Abs. 3  
und AD 2000 HP 100R Abs. 4.

Geltungsbereich siehe Rückseite

Prüfbericht Nr.: **3340/68227/25**

Zertifikat Nr.: **0090 153 1687**

Zertifikat gültig bis: **20.03.2028**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 21.03.2025

rev. 01 / 21.03.2025



V. Kharlashkin  
TÜV Thüringen e.V.  
Industrie Service

## ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 1687 vom 21.03.2025

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Meierkamp 18 27337 Blender, Deutschland
Anwendungsbereich	Industriemontagen, Anlagen- und Tragwerksbau
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	ISO 9606-1 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1, ISO 15614-1 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 17635, ISO 17636-1, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17639, ISO 17640 ISO 17662
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 30 mm      Länge bis 6000 mm      Durchmesser bis 2500 mm
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgeräteherstellung	AD 2000 Merkblätter
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Ole Schönfeldt, Stufe C
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Ole Schönfeldt, 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 Schweißarbeiten;
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferterminen;
- Leistung in Bezug auf Umfang und Art der Nichtkonformität;
- Änderungen der regulatorischen Anforderungen.

