

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
des TÜV Thüringen e.V.

bescheinigt dem Unternehmen

KD Stahl- und
Maschinenbau GmbH

KD Stahl- und Maschinenbau GmbH
Am Förderturm 3
D-37339 Breitenworbis OT Bernterode Schacht

die Erfüllung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen
gemäß

DIN EN ISO 3834-2

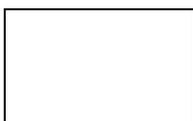
Umfassende Qualitätsanforderungen

in dem auf der Anlage angegebenen Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: **3218/57686/23**

Zertifikat Nr.: **0090 152 1322**

Zertifikat gültig bis: **13.06.2024**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 03.06.2023



Revisionsstand:
Rev. 01 / 03.06.2023


V. Kharlashkin
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
TÜV Thüringen e. V.



ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 152 1322

Schweißtechnische Fertigungsstätte	KD Stahl- und Maschinenbau GmbH Am Förderturm 3 D-37339 Breitenworbis OT Bernterode Schacht		
Anwendungsbereich	Sondermaschinenbau, Stahlbaukonstruktionen, Behälter und Rohrleitungsbau		
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	DIN EN 1090-1, DIN EN 13445, DIN EN 13480 ISO 9606-1 ISO 14731 ISO 9712 ISO 15609-1, ISO 15607, ISO 15610, ISO 15613, ISO 15614-1 ISO 17663 ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844 ISO 17635, ISO 17636-1, ISO 17636-2, ISO 17637, ISO 17638, ISO 17640, ISO 22825 ISO 17662		
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 30 mm	Länge bis 12 m	Durchmesser bis 4 m
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Herr Gerrit Bock, Niveau C		
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Herr Gerrit Bock, ISO 9712		
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608		
111	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 8.1		
135	1.1, 1.2, 1.3, 2.1 8.1, 10.1		
141	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ MPa 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 Schweißaufsichtspersonen oder ihrer Befugnisse;
- Änderungen in der Organisation und ihrem Management zur Kontrolle der Schweißfertigkeiten;
- Leistung in Bezug auf die Einhaltung von Lieferterminen;
- Leistung in Bezug auf Umfang und Art der Nichtkonformität;
- Änderungen der regulatorischen Anforderungen.

