

ZERTIFIKAT

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

bescheinigt, dem Unternehmen



Karl Klein Ventilatorenbau GmbH

**Ahornweg 4
07616 Petersberg, Deutschland**

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 und AD 2000 HP 0 Abs. 3.

Geltungsbereich siehe Rückseite

Prüfbericht Nr.: **3218/62712/24**

Zertifikat Nr.: **0090 153 1460**

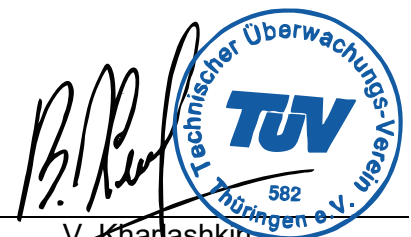
Zertifikat gültig bis: **17.03.2027**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 18.03.2024

rev. 01 / 18.03.2024



V. Kharlashkin
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 153 1460 vom 18.03.2024

Schweißtechnische Fertigungsstätte	Karl Klein Ventilatorenbau GmbH Ahornweg 4, 07616 Petersberg, Deutschland		
Anwendungsbereich	Bau von Ventilatoren und Drucktechnischen Komponenten		
Angewendeten Normen (siehe EN ISO 3834-5)	ISO 9606-1, ISO 9606-5 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 17636-2 ISO 17637, ISO 23277 ISO 17662 ISO 14555		
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 15 mm	Länge bis 4000 mm	Durchmesser bis 4000 mm
Angewandte Norm und Rechtsvorschriften für Druckgeräteherstellung	DIN EN 13445 AD 2000 Merkblätter		
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Herr Thorsten Pohl, Niveau B		
Verantwortliche Prüfaufsichtsperson	Herr Thorsten Pohl, DIN EN ISO 9712 VT, PT und MT		
Schweißprozess(e) nach EN ISO 4063	Gruppe Grundwerkstoff(e) nach ISO/TR 15608		
135	1.1 ReH \leq 355 MPa		
141	1.1 ReH \leq 355 MPa		
	52		

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.

