



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

**TÜV SÜD-SBR-DG-3324333.2023.001**

Hersteller: **Karlsruher Institut für Technologie (KIT)  
Campus Nord / Technik-Haus (TEC)  
Herrmann-von-Helmholtz-Platz 1  
DE – 76344 Eggenstein-Leopoldshafen**

Fertigungsstätte(n): **Herrmann-von-Helmholtz-Platz 1  
DE – 76344 Eggenstein-Leopoldshafen**

Überprüfung nach: **AD 2000-Merkblatt HP 0 / HP 100 R  
EN 13445-4  
EN 13480-4**

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:

- Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten,
- eine Qualitätssicherung, die eine den Technischen Regeln entsprechende Verarbeitung und Prüfung der Werkstoffe sicherstellt,
- fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal.

Sie hat damit die schweißtechnischen Voraussetzungen zur Fertigung von Druckgeräten gemäß vorgenannten Regelwerken nachgewiesen. Unabhängig von dieser Bescheinigung sind im Rahmen der Fertigung von Druckgeräten im Geltungsbereich der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU die Verfahrensschritte gemäß dem jeweils gewählten Modul einzuhalten.

Berichtsnummer: 2505022

gültig bis: 6. Juni 2026

München, 6. Juni 2023



**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

Patrick Jäckel



EQ3324333

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

**TÜV SÜD-SBR-WD-3324334.2023.001**

Hersteller: **Karlsruher Institut für Technologie (KIT)  
Campus Nord / Technik-Haus (TEC)  
Herrmann-von-Helmholtz-Platz 1  
DE – 76344 Eggenstein-Leopoldshafen**

Fertigungsstätte(n): **Herrmann-von-Helmholtz-Platz 1  
DE – 76344 Eggenstein-Leopoldshafen**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das  
Schmelzschiessen von metallischen Werkstoffen**

nach

**EN ISO 3834-2**

Auftragsnummer: 2505022

gültig bis: 6. Juni 2026

München, 6. Juni 2023



EQ3324334



**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

Patrick Jäckel



Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2  
bescheinigt:

<b>Anwendungsbereich:</b>	Versuchsanlagen im Labor- und Technikumsmaßstab
<b>Grundwerkstoff(e):</b> (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- 1.1, 1.2, 6,4, 22, 23, 43, 45
<b>Abmessungen der Bauteile:</b>	Wanddicke bis 20 mm, Länge bis 3,0 m, max. $\varnothing$ 2.000 mm, max. Stückgewicht 1,0 t
<b>Schweißprozesse:</b> (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	111 Lichtbogenhandschweißen 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz 142 Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz 511 Elektronenstrahlschweißen unter Vakuum 521 Festkörper-Laserstrahlschweißen
<b>Schweißaufsicht:</b>	Hr. Andreas Sponda (IWE)
Vertreter:	Hr. Olaf Palussek (IWE) Hr. Stephen Fischer (IWS) / Hr. Gerd Gretschnann (IWS)
<b>Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:</b>	
Verantwortlich:	Hr. Olaf Palussek
Vertreter:	Hr. Andreas Sponda

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht 3676480-(2505022)-22 zu entnehmen.

**Bemerkungen:**  
keine



## **Allgemeine Bestimmungen**

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.