



# ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3316713.2017.004

Hersteller: **Kühner Wärmetauscher GmbH & Co. KG**  
**Kornwestheimer Str. 178**  
**DE – 70825 Korntal-Münchingen**

Fertigungsstätte(n): **Kornwestheimer Str. 178**  
**DE – 70825 Korntal-Münchingen**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

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

nach

**EN ISO 3834-2**

Auftragsnummer: 4315504

gültig bis: 21. Juli 2029

München, 22. Juli 2026



EQ3316713



**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

  
Henrik Bohl



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

**Anwendungsbereich:**

- Stahlhochbau
- Behälter nach Druckgeräterichtlinie, Modul:  
A, A2, B+C2, G
- sonstige Druckgeräte nach Druckgeräterichtlinie:  
Wärmetauscher
- Stahlunterkonstruktionen

**Grundwerkstoff(e):**

(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 8.1

**Abmessungen der Bauteile:**

Wanddicke bis 30 mm, Länge bis 4,5 m,  
max. Ø 300 mm, max. Stückgewicht 2,5 t

**Schweißprozesse:**

(Prozessnummern nach EN ISO 4063)

- |     |                                                                     |
|-----|---------------------------------------------------------------------|
| 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode                   |
| 141 | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder<br>Massivstabzusatz |

**Schweißaufsicht:**

Vertreter:

Hr. Michael Placzek (IWS)  
Hr. Tobias Popiolek (IWT)

**Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:**

Verantwortlich:

Vertreter:

Hr. Tobias Popiolek  
Hr. Michael Placzek

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-3316712-26\_Rev.01 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.



# CERTIFICATE

**TÜV SÜD-MUC-WD-3316713.2017.004**

Manufacturer: **Kühner Wärmetauscher GmbH & Co. KG  
Kornwestheimer Str. 178  
DE – 70825 Korntal-Münchingen**

Plant(s): **Kornwestheimer Str. 178  
DE – 70825 Korntal-Münchingen**

The above mentioned company fulfills the

**comprehensive quality requirements for fusion  
welding of metallic materials**

according to

**EN ISO 3834-2**

Contract: 4315504

Valid until: July 21, 2029

Munich, July 22, 2026



EQ3316713



**Certification Body**  
Material and Welding Technology

Henrik Bohl



The following range is certified according to EN ISO 3834-2:

**Scope of production:**

- steel structural engineering
- vessels according to PED, Modul: A, A2, B+C2, G
- other pressure equipment in accordance with PED:  
heat exchangers
- steel substructures

**Base material(s):**

(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 8.1

**Dimension of items:**

Thickness up to 30 mm, max. length 4,5 m,  
max. Ø 300 mm, max. piece weight 2,5 t

**Welding processes:**

(Process numbers according to EN ISO 4063)

- |     |                                                     |
|-----|-----------------------------------------------------|
| 135 | MAG welding with solid wire electrode               |
| 141 | TIG welding with solid filler material (wire / rod) |

**Welding supervisor:**

Deputy:

Mr. Michael Placzek (IWS)

Mr. Tobias Popiolek (IWT)

**Personnel for non-destructive testing:**

Responsible:

Mr. Tobias Popiolek

Deputy:

Mr. Michael Placzek

All other relevant data are detailed in our report no R-3316712-26\_Rev.01.

**Remarks:**

None



## **General Provisions**

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.