CEOC
CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

TÜV CERT

TÜV NORD

ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS

Hersteller - Schweißanweisung

Prüfstelle: TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG
Prüf-Nr.: 5035P012080-10

Beleg-Nr.: UNI
Hersteller: Universal-Rohrleitungsbau GmbH
Anschrift : Auf den Delben 35; 28237 Bremen
Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN 15614-1**
Datum der Schweißung: 18. Juni 2008

PRÜFUMFANG: Kehlnahtverbindungen

Schweißprozess:	135 DIN EN ISO 4063
Nahtart:	Kehlnaht, einseitig
Werkstoff / Werkstoffgruppe:	S235JR DIN EN 10025-2 / 1.1 (CEN ISO/TR 15608)
Prüfstückdicke:	15 mm (7,5 bis 18 mm)
Rohraußendurchmesser:	---
Art des Zusatzwerkstoffes:	DIN EN 440 – G3Si1
Schutzgas / Pulver:	DIN EN ISO 14175 – M21
Stromart:	=/+
Schweißposition:	PB DIN EN ISO 6947
Vorwärmung:	---
Wärmenachbehandlung:	---
SONSTIGE ANGABEN:	Kehlnahtdicke a = ohne Einschränkung

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnorm zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

Bremen, 1. Juli 2008

TÜV NORD TÜV NORD Systems

i. V. Bargmann
gez. Bargmann
Sachverständiger der
TÜV NORD Systems
GmbH & Co. KG

Anlage: 2 (4 Blatt)

PSV-01-D 09/00