



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



## ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS

1 **ZERTIFIKAT 07 202 5035Z0012/2/V01**

2 Seite 1 von 3

3 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte  
 4 Beleg-Nr.: UNI 02/02 / UNI 03/02 der TÜV NORD GRUPPE  
 5 Hersteller: UNIVERSAL-Rohrleitungsbau GmbH Prüf-Nr.: 5035P000920-1  
 6 Anschrift: Kaiserstrasse, Gebäude 52; 53840 Troisdorf  
 7 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG / AD 2000 - HP 2/1 / DIN EN 288-3  
 8 Datum der Schweißung: 23. Jan. 2002

9 **PRÜFUMFANG:** **Stumpfnahht UNI 3/02**

10 Schweißprozess: 141 DIN EN ISO 4063

11 Nahtart: V-Naht, einseitig

12 Werkstoff / Werkstoffgruppe: 13 CrMo 4 4 DIN 17175 / 5 (DIN EN 288-3, Anh. B)

13 Prüfstückdicke: 2,9 und 4,5 mm (2,9 bis 9,0 mm)

14 Rohraußendurchmesser: 48,3 und 168,3 mm ( $\geq 44,2$  mm)

15 Art des Zusatzwerkstoffes: DIN EN 12070 - W CrMo1Si

16 Schutzgas / Pulver: DIN 439-I1

17 Stromart: =/-

18 Schweißposition: PF und PC DIN EN ISO 6947

19 Vorwärmung: ca. 200°C

20 Wärmenachbehandlung: Spannungsarmglühen gemäß DIN 17175, Tab. 13

21 **SONSTIGE ANGABEN:** Die Anforderungen aus der Druckbehälterverordnung gelten ebenfalls als erfüllt. 

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

23 Bremen, 21. Febr. 2002

24

25

26 Anlagen: 3 (8 Blatt)

  
Többe  
TÜV CERT-Zertifizierungsstelle  
für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE  
Kennnummer 0045  
(CEOC Mitglieds Organisation)





CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



1

## ABGRENZUNG DES GELTUNGSBEREICHES

2

Seite 2 von 3

3 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte  
4 Beleg-Nr.: UNI 02/02 / UNI 03/02 der TÜV NORD GRUPPE  
5 Hersteller: UNIVERSAL-Rohrleitungsbau GmbH Prüf-Nr.: 5035P000920-1  
6 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG / AD 2000-HP 2/1 / DIN EN 288-3  
7 Temperaturbegrenzung: -10°C bis +350°C gemäß AD 2000 - Merkblatt W4

8 SONSTIGE NACHGEWIESENE / BESCHEINIGTE SCHWEISSVERBINDUNGEN\*):

9 Nahtart:  Rohrabzweigungen  Stutzen  Kehlnähte  
sonstige Verbindungen: ---

10 Abmessungen: ---

11 Schweißprozess (Ergänzungen): ---

12 Werkstoff (Ergänzungen): ---

13 Schweißzusätze / Hilfsstoffe: ---

14 Schweißpositionen: ---

15 Wärmenachbehandlung: ---

16 BESONDERE HINWEISE FÜR DIE FERTIGUNG: ---

17 NACHWEISE ZUR QUALITÄTSSICHERUNG:

18 Ergänzungen und Wiederholungen mittels Arbeitsprüfungen sind in AD-Merkblatt HP 2/1 Ziffer 3.10 geregelt. Wird die Fertigung länger als ein Jahr unterbrochen und können positive Ergebnisse der qualitätssichernden Maßnahmen nicht nachgewiesen werden, ist die Anwendbarkeit dieser Verfahrensprüfung zeitlich begrenzt bis **Januar 2003**.

19 Bestätigung der durchgeführten Arbeitsprüfung nach AD-Merkblatt HP 5/2 (mindestens jährlich) ab Datum der Schweißung der Verfahrensprüfung

Datum:	Datum:	Datum:	Datum:
Stempel:	Stempel:	Stempel:	Stempel:
Unterschrift:	Unterschrift:	Unterschrift:	Unterschrift:

20 Fassung: 00.2002

21 Ersatz für Fassung: ---

22

23 Bremen, 21. Febr. 2002

24

\*) falls erforderlich



Többe  
TÜV CERT-Zertifizierungsstelle  
für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE  
Kennnummer 0045  
(CEOC Mitglieds Organisation)

