



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS

1 ZERTIFIKAT 07 202 5035Z0012/2/V03

Seite 1 von 2

2
3 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte
4 Beleg-Nr.: UNI 03/01 / UNI 04/01 / UNI 05/01 der TÜV NORD GRUPPE
5 Hersteller: UNIVERSAL-Rohrleitungsbau GmbH Prüf-Nr.: 5035P000920-9
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: letzte Arbeitsprüfung: 14. Febr. 2002

9 PRÜFUMFANG: Stumpfnah **UNI 1/01**
10 Schweißprozess: 141 DIN EN ISO 4063
11 Nahtart: V-Naht, einseitig
12 Werkstoff / Werkstoffgruppe: X6 CrNiMoTi 17 12 2 (1.4571) DIN 17458 / 9 (DIN EN 288-3, Anh. B)
13 Prüfstückdicke: 2,0, 2,5 und 2,6 mm (2,0 bis 5,2 mm)
14 Rohraußendurchmesser: 48,3, 20,0 und 168,3 mm (≥ 10 mm)
15 Art des Zusatzwerkstoffes: DIN EN 12072 - W 19 12 3 Lsi
16 Schutzgas / Pulver: DIN 439-I1; auch als Wurzelschutz
17 Stromart: =/-
18 Schweißposition: PF und PC DIN EN ISO 6947
19 Vorwärmung: ---
20 Wärmenachbehandlung: ---
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, 14. Febr. 2002

24

25

26 Anlagen: Schweißanweisung (3 Blatt)


TÜV
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 2

3

Hersteller - Schweißanweisung

Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE

4

Beleg-Nr.: UNI 03/01 / UNI 04/01 / UNI 05/01

5

Hersteller: UNIVERSAL-Rohrleitungsbau GmbH

Prüf-Nr.: 5035P000920-9

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 W2

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: 2001

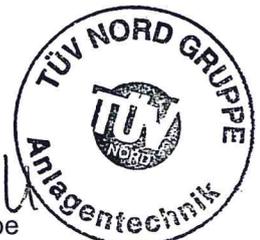
22

23

Bremen, 14. Febr. 2002

24

*) falls erforderlich



TÜV
Többe

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