

**Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EU)
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**



Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

- 2 Bezeichnung **ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s1,0 D13 H-L045 ss gb**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung **WPS**
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **16/20** Zertifikat Nr.: **Z-EU-SI-LJU-20-11-2330838-04072308**
- 6 Schweißer(in): Name **[REDACTED]**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und Ort: **18.04.1998 Zenica, BiH**
- 10 Beschäftigt bei: **Inox Ajanović d.o.o., Rosulje bb, 74260 Tešanj, BiH**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000 HP3 / DIN EN ISO 9606-1**
- Bemerkung: **-**

12 Fachkunde **bestanden**

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	141 (WIG) Wolfram-Inertgas (Massivstab)	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr)	T (Rohr)	T
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW
17 Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM5 (nichtrostend/hitzebeständig)	FM5
18 Art des Zusatzwerkstoffes	Massivstab (S)	S, M (Massiv- od.Füllstab), nm (ohne Zusatz)
Bezeichnung (Stromart +/-)	TIG 19/9 NCSi (DC-)	---
19 Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - I1	geeignete Schutzgase
20 Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 8.1 (1.4301) / ISO 14175 - I1	---
21 Dicke (mm)	1,0	1 - 3
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)	12,5	12.5 - 25
23 Schweißpositionen	H-L045 (steigend)	PA, PC, PE, PF
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss gb (Gaswurzelenschutz)	ss mb,bs,ss gb

25 Hinweise **Die Anforderungen für die Zulassung von Personal gemäß RL 2014/68/EU, Anh. I, 3.1.2 sind erfüllt.**

26	ausgeführt	nicht
27	und	verlangt
28	bestanden	
30 Sichtprüfung	Ja	-
31 Durchstrahlungsprüf.	Ja	-
32 Magnetp./Farbeindring.	-	x
33 Kerbzugprüfung	-	x
34 Bruchprüfung	-	x
35 Biegeprüfung	-	x
36 Makroskop. Untersuchung	-	x

Name und Unterschrift: **Sebastijan Gorisek**
 Zertifizierer(in)
 Zertifizierungsstelle für Personal
 Datum des Schweißens: **29. 10. 2020**
 Ort / Datum: **Ljubljana 4. 11. 2020**
 Gültigkeit der Prüfung: **28. 10. 2023**
 - Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -
 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht
 oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter
 Bezug auf 9.2.)



37 Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsicht / Prüfstelle
 38 für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Notifizierte Stelle Nr. 0036, Westendstr. 199, 80686 München – GERMANY
 - Echtheitsprüfung des Zertifikats durch App TÜV SÜD Verify © WordWeld 2.20.3
 ID: 2330838Y82aaa - Prüfer: Nikola Tatalović

Zertifikat der Konformität
der
WERKSEIGENE PRODUKTIONSKONTROLLE (FPC)
0090-CPR-1090-1.0025.TÜVTH.2021.02

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung – CPR) gilt dieses Zertifikat für folgende Bauprodukte:

Bauprodukt:	Tragende geschweißte Stahlbauteile bis EXC 2 nach DIN EN 1090-2
Verwendungszweck:	Für tragende Zwecke in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode:	ZA 3.4 nach EN 1090-1:2012, Anhang ZA
Herstellungsumfang:	Schneiden, Lochen, Formgeben, Schweißen, Mechanisches Verbinden, Montage und Korrosionsschutz
Hersteller: (Hersteller oder Bevollmächtigter)	INOX AJANOVIĆ d.o.o. Rosulje 71 BiH - 74260 Tešanj
Herstellerwerk(e): (Produktionsstätte des Herstellers)	Rosulje 71 BiH - 74260 Tešanj
Bestätigung:	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2012 entsprechend dem System 2+ angewendet werden und die werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn: (Datum der Erstaussstellung)	11.08.2021
Gültigkeitsende: (Überwachungsdatum)	10.08.2024
Gültigkeitsdauer:	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden
Bemerkungen:	siehe Rückseite sowie Zugehöriges Schweißzertifikat: 1090-2.0025.TÜVTH.2021.02

Ort / Datum Erfurt / 05.09.2022





V. Kharafashkin
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
(Name, Unterschrift, Stempel)

ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT Nr. 0090 152 1080

Zertifikatsinhaber	INOX AJANOVIĆ d.o.o. Rosulje 71 BiH - 74260 Tešanj
Schweißtechnische Fertigungsstätte	Rosulje 71 BiH - 74260 Tešanj
Anwendungsbereich	Herstellung und Montage von Stahlkonstruktionen, Druckgeräten, Teilen von Druckgeräten und Metallindustrierohrleitungen
Abmessungen der Bauteile	Wanddicke bis 18 mm Länge bis 12000 mm Durchmesser bis 3000 mm
Schweißprozesse nach EN ISO 4063	141 - (WIG - Handschweißen) 142 - (Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz - Orbital, automatisiertes Schweißen)
Gruppe Grundwerkstoff nach ISO/TR 15608	8.1
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Herr RADIĆ Bojan, Stufe C
Sonstige Bestimmungen	Dieses Zertifikat ersetzt nicht die im Rahmen gesetzlich geregelter Bereiche erforderlichen Nachweise. Der Zertifikatsinhaber muss die Zertifizierungsstelle bei Änderungen von Inhalten dieser Anlage oder anderen Bedingungen der Zertifizierung informieren.
Bemerkungen	Weitere Details sind dem zugehörigen Inspektionsbericht zu entnehmen.



Schweißzertifikat

1090-2.0025.TÜVTH.2021.02

In Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1, wird hiermit folgendes erklärt:

Dieses Schweißzertifikat gilt in Verbindung mit dem EG-Zertifikat Nr. 0090-CPR-1090-1.0025.TÜVTH.2021.02 im Anwendungsbereich der CPR

Hersteller:
(Hersteller oder Bevollmächtigter) **INOX AJANOVIĆ d.o.o.**
Rosulje 61
BiH - 74260 Tešanj

Herstellerwerk(e):
(Produktionsstätte des Herstellers) **Rosulje 71**
BiH - 74260 Tešanj

Technische Spezifikation: **DIN EN 1090-2**

Ausführungsklasse: **bis EXC 2**

Schweißprozess(e):
(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063) 141 – Wolfram-Inertgasschweißen (WIG/GTAW)
142 - Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz (Orbital, automatisiertes Schweißen)

Grundwerkstoff(e):
(Festigkeitsklasse/technische Spezifikation) W-Gruppe 8 nach CEN ISO/TR 15608 und
DIN EN 1090-2, Kap. 5

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson: **Herr RADIĆ Bojan, Stufe C**
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation)

Vertreter: **Frau LUKIĆ Dragana, Stufe B**
(Titel, Vorname, Name, Qualifikation)

Bestätigung: Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn: **11.08.2021**
(Datum der Erstaussstellung)

Gültigkeitsende: **10.08.2024**
(Überwachungsdatum)

Gültigkeitsdauer: Dieses Zertifikat ist so lange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation, in Verbindung mit EN 1090-1, nicht ändern und sich die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) oder die werkseigene Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert haben

Bemerkungen: siehe Rückseite

Ort / Datum Erfurt / 05.09.2022



im


V. Khalashkin
Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
(Name, Unterschrift, Stempel)



**Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie
des TÜV Thüringen e.V.**

Melchendorfer Str. 64, 99096 Erfurt, Tel. +49 361 42 83 0
E-Mail: info@tuev-thueringen.de



SCHWEISSERPRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

Zertifikat Nr. 22-236609-SR

3 Bezeichnung(en) **ISO 9606-1 141 T BW/FW FM5 S s2.5 D48.3 PH-L045 ss gb**

4 WPS-Bezug: 01/82-M Prüfstelle: TÜV Thüringen e.V.
5 HM Prüfer: SB06

6 Name des Schweißers: **Asim BEGOVIC**

7 Art der Legitimation: Identity card Fotografie
(falls nötig)
8 Geburtsdatum und -ort: 1983-11-02, Teslic, Bosnien&Herzegowina
9 Arbeitgeber: INOX AJANOVIC d.o.o. - Tesanj, Bosnien&Herzegowina
10 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017, AD2000-HP3

11 Ergänzende Kehlnahtprüfung: Ja (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung)
12 Fachkunde: Bestanden

13	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e);	141 WIG Massivstab	141, 142, 143, 145
15 Art des Werkstoffüberganges	-	-----
16 Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T, P, Rohrwinkel ≥ 60°
17 Nahtart	BW Stumpfnah	BW, FW
18 Werkstoffgruppe(n)	8.1	142 nur 8.1
19 Schweißzusatzgruppe(n)	FM5	FM5, nm
20 Schweißzusatzart	S	S, M, nm
21 Schutzgas	EN ISO 14175-I1	-----
22 Hilfsstoffe	EN ISO 14175-I1	-----
23 Stromart und Polung	DC- (= -)	-----
24 Werkstoffdicke t (mm)	-	FW: 2,50 - 5,00
25 Schweißgutdicke s (mm)	2,50 (≥ 3 Lagen)	2,50 - 5,00
26 Rohraußendurchmesser (mm)	48,30	≥ 25,00
27 Schweißposition(en)	PH-L045	BW: PA, PC, PE, PF; (W, H, Ü, S); FW: PA, PB, PC, PD, PE, PF
28 Schweißnahteinzelheiten	ss gb	ss mb, bs, ss gb
29 Mehrlagig / einlagig	FW: sl	FW: sl, ml

30 Zusätzliche Hinweise: -----
Werkstoff: A-276, TP316L. Schweißzusatz: ISO 14343-A:W 19 12 3 LSi (TIG 316LSi, AUSTINOX S).
Die Anforderungen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Zulassung von Personal Anhang I, 3.1.2 sind erfüllt.

31	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
32			
33	Sichtprüfung	X	-
34	Durchstrahlungsprüfung	X (BW)	-
35	Bruchprüfung	X (FW)	-
36	Biegeprüfung	-	X
37	Kerbzugprüfung	-	X
38	Makroskopische Untersuchungen	-	X
39	Zusätzliche Prüfungen	-	X

D. Aleksic

Dipl.-Ing. D. Aleksic

Notifizierte Stelle 0090 für Druckgeräte

Ort, Datum: DE - Erfurt, 2022-09-06
Verlängerung nach: 9.3 a
Datum des Schweißens: 2022-08-19
Gültig bis: **2025-08-18**



40 Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate

41	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
	entfällt		

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2023-02-		
2023-08-		
2024-02-		
2024-08-		
2025-02-		

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle für Bauprodukte
des TÜV Thüringen e.V.

bescheinigt dem Unternehmen



INOX AJANOVIĆ d.o.o.

**Rosulje 71
BIH - 74260 Tešanj**

die Erfüllung der schweißtechnischen Qualitätsanforderungen
gemäß

DIN EN ISO 3834-2

Umfassende Qualitätsanforderungen

in dem auf der Anlage angegebenen Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: **SB04/53257/22**

Zertifikat Nr.: **0090 152 1080**

Zertifikat gültig bis: **10.08.2024**



nm

Erfurt, 09.05.2022

rev. 02 / 09.05.2022



V. Kharlashkin

Zertifizierungsstelle für Bauprodukte

TÜV Thüringen e. V.

Benannte Stelle (notified body)

Kennnummer 0090

ZERTIFIKAT

**TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service**

bescheinigt dem Unternehmen



INOX AJANOVIC d.o.o.

**Rosulje bb
BIH – 74260 Tešanj**

die Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2 sowie die Voraussetzungen zur Herstellung der Druckgeräten gemäß DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abs. 3.1. und AD 2000 HP0 Abs. 3. erfüllt.

in dem auf der Anlage angegeben Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: **SB02/47566/21**

Zertifikat Nr.: **0090 153 1081**

Zertifikat gültig bis: **30.07.2024**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 2021-08-11





V. Kharlashkin
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service
Überwachung Herstellung

ZERTIFIKAT

TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service

bescheinigt dem Unternehmen



INOX AJANOVIC d.o.o.

Rosulje 71
BIH - 74260 Tešanj

die Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2 sowie
die Voraussetzungen zur Herstellung der Druckgeräten
gemäß DGRL 2014/68/EU, Anhang I, Abs. 3.1 und
AD 2000 HP 0 Abs. 3 erfüllt.

in dem auf der Anlage angegeben Geltungsbereich

Prüfbericht Nr.: **SB04/53257/22**

Zertifikat Nr.: **0090 153 1081**

Zertifikat gültig bis: **10.08.2024**



Gültig nur mit Hologramm

Erfurt, 09.05.2022

rev. 02 / 09.05.2022



V. Kharlashkin
TÜV Thüringen e.V.
Industrie Service
Überwachung Herstellung

ZERTIFIKAT – CERTIFICATE

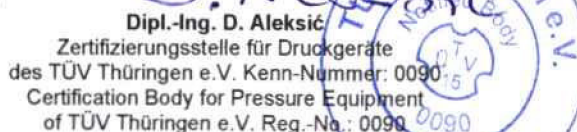
IM GELTUNGSBEREICH DER RICHTLINIE 2014/68/EU ANHANG I 3.1.2
IN THE SCOPE OF DIRECTIVE 2014/68/EU ANNEX I 3.1.2Qualifizierung eines Schweißverfahrens
Welding Procedure Qualification Record (WPQR)

Zertifikat-Nr./ Certificate No.: 481/236645/22

WPS-Nr. / WPS-No.:	pWPS: 01/22	Seite / Page:	1 Von / of 1
Zertifizierungsstelle / Certification body:	TÜV Thüringen e.V.	Prüf-Nr. / Test No.:	RDD-308/22 (1276-1-22)
Hersteller / Manufacturer:	„INOX AJANOVIĆ“ d.o.o.	Prüfstelle / Test laboratory:	RD Dijagnostika d.o.o.
Anschrift / Address:	Rosulje bb, BIH – 74260 Tešanj		
Prüfgrundlagen / Specifications:	DIN EN ISO 15614-1:2017 Stufe / level: 2, AD2000 HP 2/1		
Datum der Schweißung / Date of welding:	2022-07-19		
Schweißprozess / Welding process:	ISO 4063: 142 (Orbital, automatisiertes Schweißen / orbital automatic welding) (Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz / autogenous TIG welding) Schweißgerät / welding equipment: LORCH WUK 7		
Nahtart / Type of joint:	Stumpfnah (BW), voll und teilweise Durchschweißung, einlagiges Schweißen mit Unternehmensschutzgas (siehe auch Pkt. 8.5.6), ohne / mit Ausfugen (nur Röhre) / Butt weld (BW), full and partial penetration, single layer welding with backing gas (see also pt. 8.5.6), without / with gouging (pipes only)		
Nahtform / Form of joint:	II, V und / and Y Stoß / form (ausgeföhrt / executed: II Stoß / form)		
Grundwerkstoff(e) / Parent material(s):	Stähle der Untergruppe 8.1 nach DIN CEN ISO/TR 15608:2020 Steels from subgroup 8.1 acc. to DIN CEN ISO/TR 15608:2020 Geschweißt Stahl / welded steel: W. Nr. 1.4301 nach / acc. to EN 10296-2		
Dicke des Grundwerkstoff(e)s / Parent metal thickness [mm]:	Von / (1) 1,0 Bis / (1) 4,0 (1) Stumpfnah / butt weld (BW) – ISO 15614-1 from: (2) 1,0 to: (2) 2,2 (2) Stumpfnah / butt weld (BW) – AD2000 HP 2/1		
Dicke des Schweißguts / Thickness of welding deposit [mm]:	Von / - Bis / (1) 4,0 from: to: (2) 2,2		
Außendurchmesser / Outside diameter [mm]:	≥ 13,45		
Anwendungstemperatur / Application temperature [°C]:	wie Grund- bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -10 (-196)** as base or weld metal respectively, but not lower than -10 (-196)** ** - siehe folgende Seite / see following page		
Art des Zusatzwerkstoffes / Filler metal type:	n.z. / n.a.		
Werkstoff-Nr. / Material-No.:	-		
Normbezeichnung / Standard designation:	n.z. / n.a.		
Schutzgas / Shielding gas:	ISO 14175: I1		
Wurzelschutzgas / Backing gas:	ISO 14175: I, N und / and R BEMERKUNG / REMARK: Hinzufügen oder Entfernen von höchstens 0,1% jedes Gas bestandteils erfordert jedoch keine erneute Schweißverfahrensprüfung / Deliberate addition or removal of no more than 0.1% of each gas component does not require a renewed welding procedure test ISO 6947 → ISO 15614-1: Alle ausgenommen / all excluded PG, PJ und / and PJ-L045 ISO 6947 → AD2000 HP 2/1: PK (PH+PJ) (u/s/w/f) Ohne Vorwärmung / without preheat = / - (DC“-“ / G minus) (pulsierender Strom / pulsating current) Min.: - Max.: -*** - siehe folgende Seite / see following page n.z. / n.a. Ohne Wärmenachbehandlung / without post weld heat treatment		
Schweißpositionen / Welding position:			
Vorwärmung / Preheat:			
Stromart / Type of welding current:			
Wärmeeinbringung / Heat input [kJ/mm]:			
Lichtbogenart / Type of arc:			
Wärmenachbehandlung / Post weld heat treatment:			
Sonstige Angaben / Other information:	Kehlnahtdicke / Throat thickness in a fillet weld [mm]: n.z. / n.a. Durchmesser des Zusatzwerkstoffes / Diameter of filler material [mm]: n.z. / n.a. Zwischenlagentemperatur / Interpass temperature [°C]: n.z. / n.a.		

Gilt für Schweißen in Werkstätten oder auf Baustellen, die der gleichen technischen und qualitativen Überwachung von „INOX AJANOVIĆ“ d.o.o. unterliegen. / Valid for welding in workshops
and on sites under the same technical conditions and quality control of „INOX AJANOVIĆ“ d.o.o.Ergänzungen und Wiederholungen mittels Arbeitsprüfungen sind in AD 2000 HP 2/1, Ziffer 8.1 und HP 5/2, Ziffer 3.2 geregelt. Wird die Fertigung von Druckbehältern oder Druckbehältereilen
länger als ein Jahr unterbrochen, so sind die für die neue Fertigung erforderlichen Verfahrensprüfungen durchzuführen. Bei andere Bauvorschriften die Anforderungen für Arbeitsprüfung
überprüfen. / Additions and repeats with working samples are regulated by rules in AD 2000 HP 2/1, pt. 8.1 and HP 5/2, pt. 3.2. If the fabrication is broken more than one year ago and results of
quality assurance aren't proven, the welding procedure has to be repeated before starting the fabrication. For other Codes of construction check the requirements for working samples.

Ort / Location: D - Erfurt Datum der Ausstellung / Date of issue: 2022-08-10

TÜV Thüringen e.V.
Melchendorfer Str. 64
99096 ErfurtPhone.: 0361/42830
Fax: 0361/428342
info@tuev-thueringen.de


Dipl.-Ing. D. Aleksić
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
des TÜV Thüringen e.V. Kenn-Nummer: 0090
Certification Body for Pressure Equipment
of TÜV Thüringen e.V. Reg.-No.: 0090

SCHWEISSERPRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

Zertifikat Nr. 22-236609-SR

3 Bezeichnung(en) **ISO 9606-1 141 T BW/FW FM5 S s2.5 D48.3 PH-L045 ss gb**

4 WPS-Bezug: 01/82-M Prüfstelle: TÜV Thüringen e.V.
5 HM Prüfer: SB06

6 Name des Schweißers: **Asim BEGOVIC**

7 Art der Legitimation: Identity card Fotografie (falls nötig)
8 Geburtsdatum und -ort: 1983-11-02, Teslic, Bosnien&Herzegowina
9 Arbeitgeber: INOX AJANOVIC d.o.o. - Tesanj, Bosnien&Herzegowina
10 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017, AD2000-HP3

11 Ergänzende Kehlnahtprüfung: Ja (in Kombination mit einer Stumpfnahtrprüfung)
12 Fachkunde: Bestanden

13	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e);	141 WIG Massivstab	141, 142, 143, 145
15 Art des Werkstoffüberganges	-	-----
16 Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T, P, Rohrwinkel ≥ 60°
17 Nahtart	BW Stumpfnahtr	BW, FW
18 Werkstoffgruppe(n)	8.1	142 nur 8.1
19 Schweißzusatzgruppe(n)	FM5	FM5, nm
20 Schweißzusatzart	S	S, M, nm
21 Schutzgas	EN ISO 14175-I1	-----
22 Hilfsstoffe	EN ISO 14175-I1	-----
23 Stromart und Polung	DC- (= -)	-----
24 Werkstoffdicke t (mm)	-	FW: 2,50 - 5,00
25 Schweißgutdicke s (mm)	2,50 (≥ 3 Lagen)	2,50 - 5,00
26 Rohraußendurchmesser (mm)	48,30	≥ 25,00
27 Schweißposition(en)	PH-L045	BW: PA, PC, PE, PF; (W, H, Ü, S); FW: PA, PB, PC, PD, PE, PF
28 Schweißnahteinheiten	ss gb	ss mb, bs, ss gb
29 Mehrlagig / einlagig	FW: sl	FW: sl, ml

30 Zusätzliche Hinweise: -----
Werkstoff: A-276, TP316L. Schweißzusatz: ISO 14343-A:W 19 12 3 LSi (TIG 316LSi, AUSTINOX S).
Die Anforderungen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Zulassung von Personal Anhang I, 3.1.2 sind erfüllt.

31	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
32			
33	Sichtprüfung	X	-
34	Durchstrahlungsprüfung	X (BW)	-
35	Bruchprüfung	X (FW)	-
36	Biegeprüfung	-	X
37	Kerbzugprüfung	-	X
38	Makroskopische Untersuchungen	-	X
39	Zusätzliche Prüfungen	-	X

D. Aleksic

Dipl.-Ing. D. Aleksic

Notifizierte Stelle 0090 für Druckgeräte

Ort, Datum: DE - Erfurt, 2022-09-06
Verlängerung nach: 9.3 a
Datum des Schweißens: 2022-08-19
Gültig bis: **2025-08-18**



40 Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate

41	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
	entfällt		

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2023-02-		
2023-08-		
2024-02-		
2024-08-		
2025-02-		