AST GROUP

AST GMBH

ZULASSUNGEN & ZERTIFIZIERUNGEN

Inhalt

SCCP	3
SCP	4
WHG	5
Druckgeräteprüfung Modul A2	6
AD 2000 - HP0	7
Umstempelungsvereinbarung	8
Schweißverfahrensprüfungen	9-14

Zertifikat

Prüfungsnorm **SCCP:2011** uneingeschränktes Zertifikat Petrochemie

Zertifikat-Registrier-Nr. 01 013 040378

Unternehmen:

A S T GmbH
Edisonstr. 24
68623 Lampertheim
Deutschland

Geltungsbereich: Rohrleitungsbau - Anlagenbau - Stahlbau - Schweißtechnik - Engineering

Ein SGU-Managementsystem in Übereinstimmung mit dem Standard SCCP ist eingeführt. Es entspricht dem Normativen Regelwerk „Sicherheits Certifikat Contraktoren“ (SCC), Version 2011.

Mit dem Nachweis des Standards SCCP ist auch der Nachweis des Standards SCC* / SCC** gegeben.

Gültigkeit: Dieses Zertifikat ist gültig vom 20.05.2019 bis 12.05.2022.
Erstzertifizierung 2008

21.05.2019

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

www.tuv.com

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16031-01-00

SICHERHEITS CERTIFIKAT CONTRAKTOREN

TÜVRheinland® Genau. Richtig.

® TÜV, TUEV und TUV sind eingetragene Marken. Eine Nutzung und Verwendung bedarf der vorherigen Zustimmung.

Zertifikat

Prüfungsnorm	**SCP:2011** Personaldienstleister
Zertifikat-Registrier-Nr.	01 013 1301134

Unternehmen:

A S T GmbH
Edisonstr. 24
68623 Lampertheim
Deutschland

Geltungsbereich:

Arbeitnehmerüberlassung in den Bereichen
Rohrleitungsbau – Anlagenbau – Stahlbau – Schweißtechnik – Engineering

Ein SGU-Managementsystem in Übereinstimmung mit dem Standard SCP ist eingeführt. Es entspricht dem Normativen Regelwerk „Sicherheits Certifikat Contraktoren“ (SCC), Version 2011.

Gültigkeit:

Dieses Zertifikat ist gültig vom 20.05.2019 bis 12.05.2022.

21.05.2019

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

www.tuv.com

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16031-01-00

SICHERHEITS CERTIFIKAT CONTRAKTOREN

TÜVRheinland®
Genau. Richtig.

® TÜV, TUEV und TÜV sind eingetragene Marken. Eine Nutzung und Verwendung bedarf der vorherigen Zustimmung.

Zertifikat

Fachbetrieb

gemäß Wasserhaushaltsgesetz

Zertifikat Nr. Z12820059

Name und Anschrift des Fachbetriebs:

AST Anlagen- und Schweisstechnik GmbH
Frondhofstr. 16
68623 Lampertheim

Hiermit wird bescheinigt, dass das Unternehmen als Fachbetrieb gemäß Wasserhaushaltsgesetz (WHG) in Verbindung mit § 62 AwSV überprüft und anerkannt ist.

Geltungsbereich: Der Fachbetrieb ist für folgende Tätigkeitsbereiche zugelassen:

- An LAU-Anlagen: Errichtung, Instandsetzung, Montage von Rohrleitungen, Instandhaltung, Tankeinbau/aufstellung
- An HBV-Anlagen: Errichtung, Instandsetzung, Montage von Rohrleitungen, Instandhaltung, Tankeinbau/aufstellung
- An Heizölverbraucheranlagen: Errichtung, Instandsetzung, Montage von Rohrleitungen, Instandhaltung, Tankeinbau/aufstellung
- Zusätzliche Angaben zu Anlagenteilen: Behälter, Rohrleitungen, Auffangwannen
- Zusätzliche Angaben zu Werkstoffen: Baustahl, Edelstahl, Thermoplaste
- Zusätzliche Angaben zu Stoffen: nicht brennbar, entzündlich, leicht entzündlich, hochentzündlich, Heizöl EL
- Schweißarbeiten an Rohrleitungen aus Stahl und Kunststoff gemäß Zuerkennung sowie Instandsetzen und Instandhalten von Rohrleitungen
- Montage, Instandhaltung und Instandsetzung von Rohrleitungssystemen
- Auskleidung von Auffangsystemen und Ableitflächen aus Stahl und Kunststoff
- Die beschriebenen Tätigkeiten gelten für industrielle Anlagen

Der Sachverständige: Cihan Aydin

Gültigkeit: Dieses Zertifikat ist gültig von Juni 2020 bis Juni 2022.

Der technische Leiter

Kaiserslautern, 18.06.2020 Heiko Drews

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Merkurstr. 45 · 67663 Kaiserslautern
Telefon: +49(0)631/3545-444
Telefax: +49(0)631/3545-119

10/201 10.17 D A4 ® TÜV, TÜEV und TÜV sind eingetragene Marken. Eine Nutzung und Verwendung bedarf der vorherigen Zustimmung.

www.tuv.com

TÜVRheinland®
Genau. Richtig.

BESCHEINIGUNG

CERTIFICATE / ATTESTATION

Richtlinie 2014/68/EU
Directive 2014/68/EU / Directive 2014/68/UE

Modul A2
Module A2

Interne Fertigungskontrolle mit überwachten Druckgeräteprüfungen in unregelmäßigen Abständen
INTERNAL PRODUCTION CONTROL PLUS SUPERVISED PRESSURE EQUIPMENT CHECKS / CONTRÔLE INTERNE DE LA FABRICATION ET CONTRÔLES SUPERVISÉS DE L'ÉQUIPEMENT SOUS PRESSION À DES INTERVALLES ALÉATOIRES

Bescheinigung Nr.: **71 202 19 QSZ 01145**
Certificate-No. / Attestation N°

Hersteller:
Manufacturer / Constructeur

AST GmbH
Edisonstraße 24
D-68623 Lampertheim

Der Hersteller ist nach Prüfung der Voraussetzungen berechtigt, die von ihm im Rahmen des Geltungsbereichs des Moduls A2 hergestellten Druckgeräte mit dem abgebildeten Zeichen zu kennzeichnen:

Provided of checking all conditions, the manufacturer is authorised to sign the manufactured pressure equipment within the scope of the Module A2, with the following listed identification number:

Le fabricant a le droit, après examen des conditions, d'apposer le n° d'identification suivant sur les équipements sous pression qu'il fabrique dans le cadre du domaine d'application selon module A2:

CE 1637

Prüfbericht Nr.: **71 202 19 QS 01145**
Inspection N° / N° de Dossier

Geltungsbereich: **Druckgeräte / Rohrleitungen**
scope / domaine d'application

Fertigungsstätte:
Location / Lieu de fabrication

AST GmbH
Edisonstraße 24
D-68623 Lampertheim

Gültigkeit: **13.06.2022**
Valid until / validité

Die Gültigkeit der Bescheinigung setzt eine erfolgreiche Überwachung der Abnahme durch die Notifizierte Stelle voraus.
The validity of the certificate requires the successful monitoring of the inspection by the notified body.
La validité du certificat nécessite un suivi efficace de la réception finale par l'organisme notifié.

Kaiserslautern, 14.06.2019

Prüflabor/laboratory/laboratoire
SGS-TÜV Saar GmbH

Dipl. Ing. (FH) Frank Baum
Notifizierte Stelle, Kenn-Nr. 1637
Notified body Ident. No. / Organisme notifié N° identification

Bitte beachten Sie auch den Disclaimer in der Anlage/ Please respect also the Disclaimer in the annexe/ Merci de respecter aussi le disclaimer en annexe

SGS-TÜV Saar GmbH Am TÜV 1 D-66280 Sulzbach t +49 6897 506-60 f +49 6897 506-102 www.sgs-tuev-saar.com

SGS TÜV SAAR

Bescheinigung /Certificate

SGS-TÜV Saar GmbH
Industrial Service
bescheinigt hiermit, dass die
hereby certified, that

AST GmbH
Edisonstraße 24
68623 Lampertheim

den Nachweis über die Erfüllung der Voraussetzungen gemäß
the validation of compliance with the requirements according *to*

☒ **AD 2000 - HP 0** ☒ **Merkblatt HP 100 R** ☐ **Merkblatt HP 120**

☐ **AD 2000 Merkblatt 110 R** ☐ **TRD 201** ☒ **DIN EN ISO 3834** ☐ **T2** ☒ **T3**

erbracht hat.
has provided

Die Voraussetzungen für eine sachgemäße Herstellung und die damit verbundenen Prüfungen von Behältern, Rohrleitungen und Baugruppen gemäß den oben genannten Technischen Regeln sind gegeben.
The requierement for a proper manufakturing and the associated tests form pressure vessel, pipe and assemblies according the above listed technical rules are given.

Insbesondere verfügt das Unternehmen über:
In *particularly, the company has:*

- Fertigungs- und Schweißeinrichtungen
- *Fabrication and welding equipment*
- Schweiß- und Schweißaufsichtspersonal
- *Welder and welding supervisors*
  71 201 19 HP0 SJ 016 vom 14.06.2019 beschriebenen Umfang.
- *test report 71 201 19 HP0 SJ 016 extent described*

SGS-TÜV Saar GmbH
Industrial Service
Europaallee 6
67657 Kaiserslautern

Sulzbach, 14.06.2019

TÜV SAAR GmbH SGS TÜV Technische Überwachung

Dipl. Ing. (FH) Frank Baum

Gültig bis: 13.06.2022

SGS TÜV SAAR

ZERTIFIKAT

System zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung
von Werkstoffen

Name und Anschrift: **AST GmbH**
Edisonstraße 24
68623 Lampertheim

Hiermit wird bescheinigt, dass die Firma:

AST GmbH
Edisonstraße 24
68623 Lampertheim

die zu stellenden Qualitätsanforderungen zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung im Rahmen einer spezifischen Überprüfung nachgewiesen hat. Die erforderlichen Verfahren und Einrichtungen zum Trennen der Werkstoffe sowie sachkundiges Personal für die Übertragung der Kennzeichnung sind vorhanden.

Prüfgrundlage: EN 764-5, Abs. 6.2.2, AD 2000 HP0, Abs. 4

Prüfbericht-Nr.: SGS-SJ-UVB-2019-016

Geltungsbereich: Übertragung der Kennzeichnung (Umstempelung) von metallischen Werkstoffen mit Prüfbescheinigungen 2.1, 2.2, 2.3 und 3.1 nach DGR 2014/68/EU

Betriebssstätte: **AST GmbH**
Edisonstraße 24
68623 Lampertheim
und Baustellen

Gültig bis: 13.06.2022 (3 Jahre)

Zertifizierstelle
SGS-TÜV Saar GmbH

Dipl. Ing. (FH) Baum

SGS TÜV SAAR

ZERTIFIKAT über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens
CERTIFICATE about qualification of a welding process

2	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturer welding instruction:	141-T-BW-FM1-21-2-PC-PH	Prüfstelle: Inspection:	SGS-TÜV Saar GmbH
3	Beleg Nr.: Document No .:	21,3 x 2,0 mm	Zertifikat Nr.: Certificate No .:	71 202 19 VPZ 01139
			Prüf-Nr.: Test-No .:	71 202 19 VP 01139
4	Hersteller: Manufacturer:	AST GmbH		
5	Anschrift: Address:	Edisonstr. 24 / 68623 Lampertheim		
6	**VORSCHRIFT/ PRÜFNORM: Specification / Testing Standard:**	2014/68/EU DGRL - DIN EN ISO 15614-1 - AD 2000 HP 2/1		
7	Datum der Schweißung: Date of welding:	15.07.2019		
8	**GELTUNGSBEREICH: Scope:**			
9	Schweißverfahren: Welding Processes:	141 WIG nach DIN EN ISO 4063		
10	Nahtart: Joint type:	Stumpfnaht / V-Naht		
11	Werkstoffgruppe: Material group:	1.2		
12	Werkstückdicke (mm): Workpiece thickness (mm):	1 - 4 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 7)		
13	Rohraußendurchmesser (mm): Outer diameter (mm):	≥ 10,65 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 8)		
14	Art des Zusatzwerkstoffes: Type of filler:	EN ISO 636-A - W2Mo		
	Bezeichnung: Description:	Böhler Union I Mo		
15	Schutzgas/ Pulver: Inert gas / powder:	DIN EN ISO 14175 - I1		
16	Stromart: Electricity Art:	=-		
17	Schweißposition: welding position:	PC / PH		
18	Vorwärmung: preheating:	– (max. Zwischenlagentemperatur 250°C)		
19	Wärmebehandlung: heat treatment:	–		
20	Sonstige Angaben: Other Information:	–		

21 Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.
It is hereby confirmed that the test welds have been satisfactorily prepared, welded and tested in accordance with the requirements of the above regulations and / or test standards.

Sulzbach, 10.01.2020

TÜV SAAR GmbH SGS TÜV SAAR Technische Überwachung

Zertifizierungsstelle für Produkte der SGS-TÜV Saar GmbH
Certification body for products the SGS-TÜV Saar GmbH

Dipl. Ing. Olaf Schäfer

Benannte Stelle, Kenn-Nr. 1637
Notified body, code no. 1637

Bitte beachten Sie auch den Disclaimer auf der Rückseite/ *Please respect also the Disclaimer on the rear side/ Merci de respecter aussi le disclaimer au verso*

SGS-TÜV Saar GmbH Am TÜV 1 D-66280 Sulzbach t +49 6897 506-60 f +49 6897 506-102 www.sgs-tuev-saar.com

SGS TÜV SAAR

ZERTIFIKAT über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens
CERTIFICATE about qualification of a welding process

2	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturer welding instruction:	141-T-BW-FM1-48-12-PC-PH	Prüfstelle: Inspection:	SGS-TÜV Saar GmbH
3	Beleg Nr.: Document No .:	48,3 x 12 mm	Zertifikat Nr.: Certificate No .:	71 202 19 VPZ 01140
			Prüf-Nr.: Test-No .:	71 202 19 VP 01140
4	Hersteller: Manufacturer:	AST GmbH		
5	Anschrift: Address:	Edisonstr. 24 / 68623 Lampertheim		
6	**VORSCHRIFT/ PRÜFNORM: Specification / Testing Standard:**	2014/68/EU DGRL - DIN EN ISO 15614-1 - AD 2000 HP 2/1		
7	Datum der Schweißung: Date of welding:	15.07.2019		
8	**GELTUNGSBEREICH: Scope:**			
9	Schweißverfahren: Welding Processes:	141 WIG nach DIN EN ISO 4063		
10	Nahtart: Joint type:	Stumpfnaht / V-Naht		
11	Werkstoffgruppe: Material group:	1.2		
12	Werkstückdicke (mm): Workpiece thickness (mm):	3 - 24 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 7)		
13	Rohraußendurchmesser (mm): Outer diameter (mm):	≥ 24,15 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 8)		
14	Art des Zusatzwerkstoffes: Type of filler:	EN ISO 636-A - W2Mo		
	Bezeichnung: Description:	Böhler Union I Mo		
15	Schutzgas/ Pulver: Inert gas / powder:	DIN EN ISO 14175 - I1		
16	Stromart: Electricity Art:	=-		
17	Schweißposition: welding position:	PC / PH		
18	Vorwärmung: preheating:	-- (max. Zwischenlagentemperatur 250°C)		
19	Wärmebehandlung: heat treatment:	--		
20	Sonstige Angaben: Other Information:	--		

21 Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.
It is hereby confirmed that the test welds have been satisfactorily prepared, welded and tested in accordance with the requirements of the above regulations and / or test standards.

Sulzbach, 10.01.2020

SGS - TÜV SAAR GmbH Technische Überwachung

Zertifizierungsstelle für Produkte der SGS-TÜV Saar GmbH
Certification body for products the SGS-TÜV Saar GmbH

Dipl. Ing. Olaf Schäfer

Benannte Stelle, Kenn-Nr. 1637
Notified body, code no. 1637

Bitte beachten Sie auch den Disclaimer auf der Rückseite/ *Please respect also the Disclaimer on the rear side/ Merci de respecter aussi le disclaimer au verso*

SGS-TÜV Saar GmbH Am TÜV 1 D-66280 Sulzbach t +49 6897 506-60 f +49 6897 506-102 www.sgs-tuev-saar.com

SGS TÜV SAAR

ZERTIFIKAT über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens
CERTIFICATE about qualification of a welding process

2	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturer welding instruction:	141-T-BW-FM5-21-1,6-PC-PH	Prüfstelle: Inspection:	SGS-TÜV Saar GmbH
3	Beleg Nr.: Document No .:	21,3 x 1,6 mm	Zertifikat Nr.: Certificate No .:	71 202 19 VPZ 01141
			Prüf-Nr.: Test-No .:	71 202 19 VP 01141
4	Hersteller: Manufacturer:	AST GmbH		
5	Anschrift: Address:	Edisonstr. 24 / 68623 Lampertheim		
6	**VORSCHRIFT/ PRÜFNORM: Specification / Testing Standard:**	2014/68/EU DGRL - DIN EN ISO 15614-1 - AD 2000 HP 2/1		
7	Datum der Schweißung: Date of welding:	15.07.2019		
8	**GELTUNGSBEREICH: Scope:**			
9	Schweißverfahren: Welding Processes:	141 WIG nach DIN EN ISO 4063		
10	Nahtart: Joint type:	Stumpfnaht / V-Naht		
11	Werkstoffgruppe: Material group:	8		
12	Werkstückdicke (mm): Workpiece thickness (mm):	0,8- 3,2 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 7)		
13	Rohraußendurchmesser (mm): Outer diameter (mm):	≥ 10,65 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 8)		
14	Art des Zusatzwerkstoffes: Type of filler:	EN ISO 14343-A - W 19 12 3 Nb		
	Bezeichnung: Description:	Böhler SAS 4-IG		
15	Schutzgas/ Pulver: Inert gas / powder:	DIN EN ISO 14175 - I1		
16	Stromart: Electricity Art:	=-		
17	Schweißposition: welding position:	PC / PH		
18	Vorwärmung: preheating:	-- (max. Zwischenlagentemperatur 150°C)		
19	Wärmebehandlung: heat treatment:	--		
20	Sonstige Angaben: Other Information:	--		

21 Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.
It is hereby confirmed that the test welds have been satisfactorily prepared, welded and tested in accordance with the requirements of the above regulations and / or test standards.

Sulzbach, 10.01.2020

SGS-TÜV SAAR GmbH Technische Überwachung

Zertifizierungsstelle für Produkte der SGS-TÜV Saar GmbH
Certification body for products the SGS-TÜV Saar GmbH

Dipl. Ing. Olaf Schäfer

Benannte Stelle, Kenn-Nr. 1637
Notified body, code no. 1637

Bitte beachten Sie auch den Disclaimer auf der Rückseite/ *Please respect also the Disclaimer on the rear side/ Merci de respecter aussi le disclaimer au verso*

SGS-TÜV Saar GmbH Am TÜV 1 D-66280 Sulzbach t +49 6897 506-60 f +49 6897 506-102 www.sgs-tuev-saar.com

SGS TÜV SAAR

ZERTIFIKAT über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens
CERTIFICATE about qualification of a welding process

2	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturer welding instruction:	141-T-BW-FM5-48-12-PC-PH	Prüfstelle: Inspection:	SGS-TÜV Saar GmbH
3	Beleg Nr.: Document No .:	48,3 x 12 mm	Zertifikat Nr.: Certificate No .:	71 202 19 VPZ 01142
			Prüf-Nr.: Test-No .:	71 202 19 VP 01142
4	Hersteller: Manufacturer:	AST GmbH		
5	Anschrift: Address:	Edisonstr. 24 / 68623 Lampertheim		
6	**VORSCHRIFT/ PRÜFNORM: Specification / Testing Standard:**	2014/68/EU DGRL - DIN EN ISO 15614-1 - AD 2000 HP 2/1		
7	Datum der Schweißung: Date of welding:	15.07.2019		
8	**GELTUNGSBEREICH: Scope:**			
9	Schweißverfahren: Welding Processes:	141 WIG nach DIN EN ISO 4063		
10	Nahtart: Joint type:	Stumpfnaht / V-Naht		
11	Werkstoffgruppe: Material group:	8		
12	Werkstückdicke (mm): Workpiece thickness (mm):	3- 24 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 7)		
13	Rohraußendurchmesser (mm): Outer diameter (mm):	≥ 24,15 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 8)		
14	Art des Zusatzwerkstoffes: Type of filler:	EN ISO 14343-A - W 19 12 3 Nb		
	Bezeichnung: Description:	Böhler SAS 4-IG		
15	Schutzgas/ Pulver: Inert gas / powder:	DIN EN ISO 14175 - I1		
16	Stromart: Electricity Art:	=-		
17	Schweißposition: welding position:	PC / PH		
18	Vorwärmung: preheating:	-- (max. Zwischenlagentemperatur 150°C)		
19	Wärmebehandlung: heat treatment:	--		
20	Sonstige Angaben: Other Information:	--		

21 Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.
It is hereby confirmed that the test welds have been satisfactorily prepared, welded and tested in accordance with the requirements of the above regulations and / or test standards.

Sulzbach, 10.01.2020

SGS - TÜV SAAR GmbH - Technische Überwachung

Zertifizierungsstelle für Produkte der SGS-TÜV Saar GmbH
Certification body for products the SGS-TÜV Saar GmbH

Dipl. Ing. Olaf Schäfer

Benannte Stelle, Kenn-Nr. 1637
Notified body, code no. 1637

Bitte beachten Sie auch den Disclaimer auf der Rückseite/ *Please respect also the Disclaimer on the rear side/ Merci de respecter aussi le disclaimer au verso*

SGS-TÜV Saar GmbH Am TÜV 1 D-66280 Sulzbach t +49 6897 506-60 f +49 6897 506-102 www.sgs-tuev-saar.com

SGS TÜV SAAR

ZERTIFIKAT über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens
CERTIFICATE about qualification of a welding process

2	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturer welding instruction:	141-T-FW-FM5-35-2-PB	Prüfstelle: Inspection:	SGS-TÜV Saar GmbH
3	Beleg Nr.: Document No .:	32 x 2 mm	Zertifikat Nr.: Certificate No .:	71 202 19 VPZ 01143
			Prüf-Nr.: Test-No .:	71 202 19 VP 01143
4	Hersteller: Manufacturer:	AST GmbH		
5	Anschrift: Address:	Edisonstr. 24 / 68623 Lampertheim		
6	**VORSCHRIFT/ PRÜFNORM: Specification / Testing Standard:**	2014/68/EU DGRL - DIN EN ISO 15614-1 - AD 2000 HP 2/1		
7	Datum der Schweißung: Date of welding:	15.07.2019		
8	**GELTUNGSBEREICH: Scope:**			
9	Schweißverfahren: Welding Processes:	141 WIG nach DIN EN ISO 4063		
10	Nahtart: Joint type:	Stumpfnaht / HV-Naht		
11	Werkstoffgruppe: Material group:	8		
12	Werkstückdicke (mm): Workpiece thickness (mm):	1,0- 4,0 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 7)		
13	Rohraußendurchmesser (mm): Outer diameter (mm):	≥ 17,5 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 8)		
14	Art des Zusatzwerkstoffes: Type of filler:	EN ISO 14343-A - W 19 12 3 Nb		
	Bezeichnung: Description:	Böhler SAS 4-IG		
15	Schutzgas/ Pulver: Inert gas / powder:	DIN EN ISO 14175 - I1		
16	Stromart: Electricity Art:	=-		
17	Schweißposition: welding position:	PB / Winkel Abzweig: 45 - 90°		
18	Vorwärmung: preheating:	-- (max. Zwischenlagentemperatur 150°C)		
19	Wärmebehandlung: heat treatment:	--		
20	Sonstige Angaben: Other Information:	Rohrabzweigung mit voller Durchschweißung 45°		

21 Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.
It is hereby confirmed that the test welds have been satisfactorily prepared, welded and tested in accordance with the requirements of the above regulations and / or test standards.

Sulzbach, 10.01.2020

SGS-TÜV SAAR GmbH Technische Überwachung

Zertifizierungsstelle für Produkte der SGS-TÜV Saar GmbH
Certification body for products the SGS-TÜV Saar GmbH

Dipl. Ing. Olaf Schäfer

Benannte Stelle, Kenn-Nr. 1637
Notified body, code no. 1637

Bitte beachten Sie auch den Disclaimer auf der Rückseite/ *Please respect also the Disclaimer on the rear side/ Merci de respecter aussi le disclaimer au verso*

SGS TÜV SAAR

ZERTIFIKAT über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens
CERTIFICATE about qualification of a welding process

2	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturer welding instruction:	141-T-FW-FM1-48-3,2-PB	Prüfstelle: Inspection:	SGS-TÜV Saar GmbH
3	Beleg Nr.: Document No .:	48,3 x 3,2 mm	Zertifikat Nr.: Certificate No .:	71 202 19 VPZ 01144
			Prüf-Nr.: Test-No .:	71 202 19 VP 01144
4	Hersteller: Manufacturer:	AST GmbH		
5	Anschrift: Address:	Edisonstr. 24 / 68623 Lampertheim		
6	**VORSCHRIFT/ PRÜFNORM: Specification / Testing Standard:**	2014/68/EU DGRL - DIN EN ISO 15614-1 - AD 2000 HP 2/1		
7	Datum der Schweißung: Date of welding:	15.07.2019		
8	**GELTUNGSBEREICH: Scope:**			
9	Schweißverfahren: Welding Processes:	141 WIG nach DIN EN ISO 4063		
10	Nahtart: Joint type:	Stumpfnaht / HV-Naht		
11	Werkstoffgruppe: Material group:	1.2		
12	Werkstückdicke (mm): Workpiece thickness (mm):	1,6 - 6,4 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 7)		
13	Rohraußendurchmesser (mm): Outer diameter (mm):	≥ 24,15 (DIN EN ISO 15614-1 - Tabelle 8)		
14	Art des Zusatzwerkstoffes: Type of filler:	EN ISO 636-A - W2Mo		
	Bezeichnung: Description:	Böhler Union I Mo		
15	Schutzgas/ Pulver: Inert gas / powder:	DIN EN ISO 14175 - I1		
16	Stromart: Electricity Art:	=-		
17	Schweißposition: welding position:	PB / Winkel Abzweig: 45 - 90°		
18	Vorwärmung: preheating:	-- (max. Zwischenlagentemperatur 250°C)		
19	Wärmebehandlung: heat treatment:	--		
20	Sonstige Angaben: Other Information:	Rohrabzweigung mit voller Durchschweißung 45°		

21 Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.
It is hereby confirmed that the test welds have been satisfactorily prepared, welded and tested in accordance with the requirements of the above regulations and / or test standards.

Sulzbach, 10.01.2020

SGS-TÜV SAAR GmbH Technische Überwachung

Zertifizierungsstelle für Produkte der SGS-TÜV Saar GmbH
Certification body for products the SGS-TÜV Saar GmbH

Dipl. Ing. Olaf Schäfer

Benannte Stelle, Kenn-Nr. 1637
Notified body, code no. 1637

Bitte beachten Sie auch den Disclaimer auf der Rückseite/ *Please respect also the Disclaimer on the rear side/ Merci de respecter aussi le disclaimer au verso*

SGS-TÜV Saar GmbH Am TÜV 1 D-66280 Sulzbach t +49 6897 506-60 f +49 6897 506-102 www.sgs-tuev-saar.com