

BESCHEINIGUNG ÜBER EINE ARBEITSPRÜFUNG



Seite 1 von 2

Prüfstelle: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Akte Nr.: 1084/P/0067/17/AP/0001

Arbeitsanweisung-Nr.: PR 10-MON-1 WPQR Nr.: VP02
 Hersteller: Vitalis KKS & Elektrotechnik Service GmbH Los Nr.: --
 Anschrift: Borsigstraße 21, D-49716 Meppen
 Anforderungen: DIN EN ISO 14555: 2014-08, 2014/68/EU, AD 2000-HP 5/2
 Objekt: Rohr Schweißnahtfaktor: 0,7 0,85 1,0
 Herstellnummer: --

ARBEITSPRÜFSTÜCK/ TESTNAHT: Längsnaht Rundnaht Stutzennaht Sonstige Flachnaht ss
 Datum der Schweißung: 14.06.2017
 Ort: Meppen
 Kennzeichnung / Nahtbezeichnung: AP-VP02
 Name des Bedieners: [REDACTED]

Bolzenschweißprozess: 786 Kondensatorentladungs-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung
 Grundwerkstoff(e) /Bolzenwerkstoff: Trägerrohr L360NB , CEN ISO/TR15608 1.2 (CH 355860) / Gewindebolzen Soyer S235 (verkupfert)
 Werkstückdicke / Bolzendurchmesser: Rohr 12,7mm / Bolzen M8x12mm und M10 x20mm(verkupfert)
 Rohraußendurchmesser: 273 mm
 Zusatzwerkstoff(e) Normbezeichnung: -
 Zusatzwerkstoff(e) Herstellerbezeichnung: -
 Schutzgas(e): -
 Hilfsstoff(e): -
 Schweißpulver: --
 Schweißposition(en): PA
 Vorwärmtemperatur: SWT(~20°C)
 Zwischenlagentemperatur: --
 Wärmenachbehandlung: --
 Zeit, Temperatur, Verfahren: --
 Erwärmungs- und Abkühlungsrate: --

Weitere schweißtechnische Angaben sind der „Bescheinigung über das Schweißen eines Arbeitsprüfstückes“ und der „Schweißanweisung“ des Herstellers zu entnehmen: siehe Anlage PR 10-MON-1; die Schweißung erfolgte auf Rohr L360NB mit SOYER Gewindebolzen M8x12mm und M10 x20mm(verkupfert)! Soyer BMS-8NV, Pistole: PS-3K

Bemerkungen: DIN EN 14555 10.2.8.1
 "Da jedoch das Ergebnis der Bolzenschweißung nicht nur vom Einhalten der Schweißanweisung abhängig ist, sondern auch z. B. die mechanische Funktionsfähigkeit der Schweißpistolen entscheidend ist, muss mindestens einmal je Jahr eine Arbeitsprüfung nach 14.2 durchgeführt werden."
 Prüfung unter Baustellenbedingungen gm. VdTÜV Merkblatt 1052 und DVGW GW 350.

Hinweis:
 Diese Arbeitsprüfung ist zugleich jährlicher Nachweis der Fertigung gemäß AD-2000 Merkblatt HP 2/1 Abschnitt 8 im Geltungsbereich der Verfahrensprüfung mit WPQR Nr./Akte Nr./Zertifikat Nr.: 07 202 1280Z2042/13/V0002, bestätigt ab Datum der Probeschweißung bis zum 13.06.2018 gem. TRFL 13.06.2019; gem. DVGW GW 350 13.06.2020.

Osnabrück, den 22.06.2017

Notifizierte Stelle (0045) für Druckgeräte



[Signature]
 Dipl.-Ing. S. Heuer

Anlagen:
 Arbeitsanweisung des Herstellers

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,
 Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

BESCHEINIGUNG ÜBER EINE ARBEITSPRÜFUNG
Ergebnisse der Untersuchungen



Seite 2 von 2

1
2
3 Hersteller - Schweißanweisung
4 WPS-Nr.: PR 10-MON-1
5 Hersteller: Vitalis KKS & Elektrotechnik Service GmbH
6 Anschrift: Borsigstraße 21, D-49716 Meppen

Prüfstelle: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Akte Nr.: 1084/P/0067/17/AP/0001
 WPQR-Nr. VP02

SICHTPRÜFUNG : erfüllt	DURCHSTRAHLUNGSPRÜFUNG*): --
Gleichmäßigkeit des Spritzerkranzes:	
FARBEINDRINGPRÜFUNG: --	ULTRASCHALLPRÜFUNG*): --

ZUGPRÜFUNG EN ISO 14555 11.4

Pos. / Nr.	Temp. [°C]	Re/Rp0,2/1,0 [N/mm ²]	Rm [N/mm ²]	A %	Anzahl	Bruchlage ¹⁾	Bemerkungen
Anforderung	<100°C				3		Anzugsmoment
M8	+20				3	G (sf) Bolzen	T>24Nm
M10	+20				3	G (sf) Bolzen	T>46Nm

BIEGEPRÜFUNG DIN EN ISO 14555 11.3

Pos. / Nr.	Art	Biegewinkel	Dehnung*)	Ergebnis
Anforderung	5x	60°		
M8	5x	>60°		e
M10	5x	>60°		e

MAKRO- / Bilddokumentation
 MIKROSCHLIFF: Anlage-Nr.:

KERBSCHLAGBIEGEPRÜFUNG*) EN ISO 148-1/9016

Art: Charpy-V - - - - x 10x55mm Querschnitt cm²

Pos. / Bez.	Kerblage	Temperatur [°C]	Werte			Mittelwert	Bemerkungen / Bruchaussehen ²⁾
			K1	K2	K3		
Anforderung			[]				

HÄRTEPRÜFUNG*)

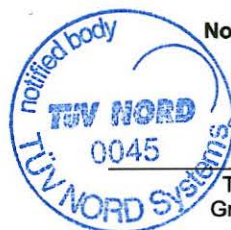
Art / Last:	HV 10	Anforderung	Decklage	Mitte	Wurzel
max.: Werte:	Grundwerkstoff:				
	WEZ-:				
	Schweißgut:				

SONSTIGE PRÜFUNGEN --

BEMERKUNGEN --

Hiermit wird bestätigt, dass die Probeschweißungen in Übereinstimmung mit den genannten Regeln bzw. Prüfnormen zufrieden stellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

Laborbericht-Nr.: --



Notifizierte Stelle (0045) für Druckgeräte

Dipl.-Ing. S. Heuer

Osnabrück, den 22.06.2017

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG,
 Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

*) falls gefordert

e: erfüllt ne: nicht erfüllt

1) G: Grundwerkstoff / Ü: Übergang / S: Schweißgut 2) V: Verformungsbruch / M: Mischbruch / T: Trennbruch / N: nicht gebrochen