

**ANNEX**  
**Anlage**

# EUROPEAN WELDING FEDERATION

Having met the education and training requirements of  
EWF Guideline 'European Welding Specialist' and  
by examination having satisfied the requirements of the  
Governing Board of the EWF Accredited National Body

Name:

**Dietmar Hokamp**

Date of birth: 01.04.1963

is hereby awarded the certificate of

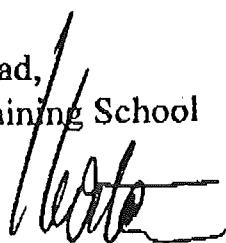
## EUROPEAN WELDING SPECIALIST

Date: 18. April 1996

Certificate Nr.: 30816/26/9604

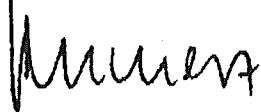
Head,  
Training School

Dr.-Ing. Köstermann



Chairman,  
Board of Examiners

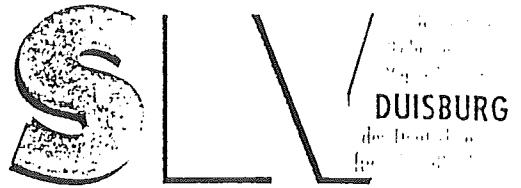
Dipl.-Ing. Golchert



EWF Accredited National Body: Deutscher Verband für Schweißtechnik  
Training School: Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Hannover

### PARTICIPATING COUNTRIES

Austria · Belgium · Denmark · Finland · France · Germany · Italy · Ireland · Luxembourg · Netherlands · Norway · Portugal · Spain · Sweden · Switzerland · United Kingdom



Anhang 6  
Rev.: 0  
Dat.: 29.01.96  
Seite 10 v. 10

## Bescheinigung

Nr.: 526613

Vor- und Zuname: Dietmar Hokamp

geboren am: 01.04.1963

geboren in: Herford

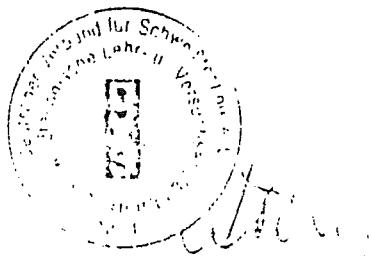
besuchte am 09.10.1995 das Seminar

### Beurteilen und Auswerten der Durchstrahlungsbilder von Schweißnähten

Die Veranstaltung umfaßte 36 Stunden Vorträge und Übungen.

Duisburg, den 13.10.1995

Schweißtechnische Lehr-  
und Versuchsanstalt Duisburg e.V.  
i.A.



WPS Nr.: 0507-001

**Schweißanweisung der Firma Industrie Rohrbau GmbH**

Ort: Maschweg 43, 49324 Melle

Schweißverfahren des Herstellers: 141

Beleg Nr.: VP 11

WPAR Nr.: 07 202 5835Z0185/4/H-2

Hersteller: Industrie Rohrbau GmbH

Name des Schweißers: djv.

Schweißprozeß: 141

Nahtart: BW

Einzelheiten der Fugenvorbereitung

(Zeichnung):

Prüfer oder Prüfstelle: TÜV Nord

Art der Vorbereitung und Reinigung: mech.

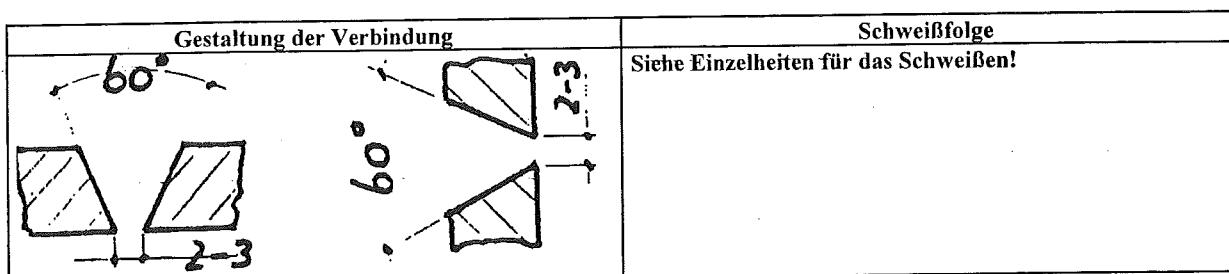
Spezifikation des Grundwerkstoffs: DIN 17175

St 35,8 I.

Werkstückdicke: <2,9,>4,5

Außendurchmesser: <48,3,>168,3

Schweißposition: PF/PC



Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Prozeß	Durchmesser des Zusatzwerkstoffes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart/Polung	Drahtvorschub	Vorschubgeschwindigkeit	Wärmeeinbringung
1(PF)	141	2,4	90-100	/	=/-	/	/	/
2 (PF)	141	3,0	100-110	/	=/-	/	/	/
3 (PF)	141	3,0	100-110		=/-	/	/	/
1(PC)	141	2,4	90-100		=/-	/	/	/
2 (PC)	141	3,0	100-110		=/-	/	/	/
3(PF)	141	3,0	100-110		=/-	/	/	/

Zusatzwerkstoff

Einteilung und Markenname: W MoSi(DMO-JG) EN 12070

Sondervorschriften für Trocknung:

Schutzgas / Schweißpulver

-Schutzgas: DIN EN 439-11(Argon 99,96% AGA Mison)

-Wurzelschutz:

Gasdurchflußmenge

-Schutzgas: 10-12 Ltr. Ltr.

-Wurzelschutz:

Woframelektrodenart / Durchmesser: WT 20 2,4

Einzelheiten über Ausfugen / Schweißbadsicherung:

Vorwärmtemperatur:

Zwischenlagentemperatur:

Wärmenachbehandlung und / oder Aushärten:

Zeit, Temperatur, Verfahren:

Erwärmung- und Abkühlungsraten:

Weitere Informationen:

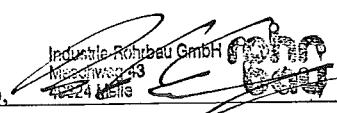
z.B. Pendeln ( max. Raupenbreite ):

Hersteller

14.03.05

EWS Dietmar Hokamp

Industrie Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle



Prüfer oder Prüfstelle

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder

Eingetragen unter

HRB 18897 beim Amtsgericht

Osnabrück

Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

**IRB Industrie-Rohrbau GmbH**

Maschweg 43

49324 Melle

Telefon 05422 / 9514-0

Telefax 05422 / 9514-20

mail@rohrbau-melle.de

WPS Nr.: 0507-002

**Schweißanweisung der Firma Industrie Rohrbau GmbH**

Ort: Maschweg 43, 49324 Melle

Schweißverfahren des Herstellers: 141

Beleg Nr.: VP 12(9)

WPAR Nr.: 07 202 5835Z0185/4/H-3

Hersteller: Industrie Rohrbau GmbH

Name des Schweißers: div.

Schweißprozeß: 141

Nahtart: BW

Einzelheiten der Fugenvorbereitung  
(Zeichnung):

Prüfer oder Prüfstelle: TÜV Nord

Art der Vorbereitung und Reinigung: mech.

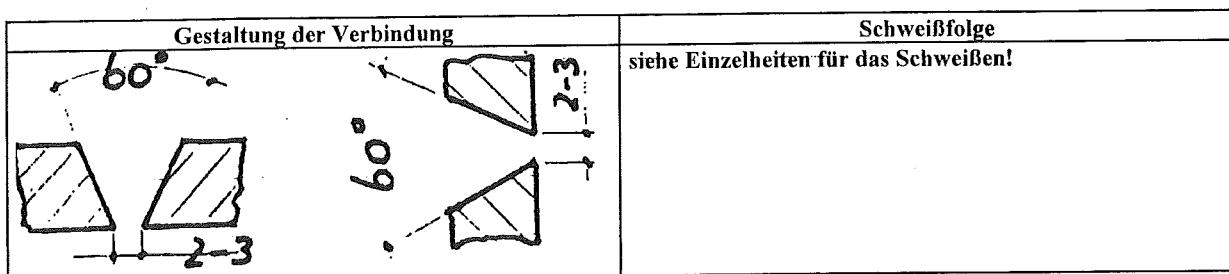
Spezifikation des Grundwerkstoffs: DIN 17175

St 35,8 I, St 35,8 III, C22,8, P265GH

Werkstückdicke: <4,5

Außendurchmesser: <168,3

Schweißposition: PF/PC



Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Prozeß	Durchmesser des Zusatzwerkstoffes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart/Polung	Drahtvorschub	Vorschubgeschwindigkeit	Wärmeeinbringung
1(PF)	141	2,4	120-140	/	=/-	/	/	/
2-4(PF)	141	3,0	160-190	/	=/-	/	/	/
5 (PF)	141	3,0	190-200		=/-	/	/	/
1(PC)	141	2,4	120-140		=/-	/		
2-4(PC)	141	3,0	160-190		=/-	/	/	/
5(PF)	141	3,0	190-200		=/-	/	/	/

Zusatzwerkstoff

Einteilung und Markenname: W MoSi(DMO-JG) EN 12070

Sondervorschriften für Trocknung:

Schutzgas / Schweißpulver

-Schutzgas: DIN EN 439-11(Argon 99,96% AGA Mison)

-Wurzelschutz:

Gasdurchflußmenge

-Schutzgas: 10-12 Ltr. Ltr.

-Wurzelschutz:

Woframelektrodenart / Durchmesser: WT 20 2,4

Einzelheiten über Ausfugen / Schweißbadsicherung:

Vorwärmtemperatur:

Zwischenlagentemperatur:

Wärmenachbehandlung und / oder Aushärten:

Zeit, Temperatur, Verfahren:

Erwärmung- und Abkühlungsrate:

Weitere Informationen:

z.B. Pendeln ( max. Raupenbreite ):

Hersteller

14.03.05

EWS Dietmar Hokamp

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

Prüfer oder Prüfstelle

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder

Eingetragen unter

HRB 18897 beim Amtsgericht

Osnabrück

Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH

Maschweg 43

49324 Melle

Telefon 05422 / 9514-0

Telefax 05422 / 9514-20

mail@rohrbau-melle.de



WPS Nr.: 0507-003

**Schweißanweisung der Firma Industrie Rohrbau GmbH**

Ort: Maschweg 43, 49324 Melle

Schweißverfahren des Herstellers: 141

Beleg Nr.: VP 13(26)

WPAR Nr.: 5835P0185/4/4

Hersteller: Industrie Rohrbau GmbH

Name des Schweißers: div.

Schweißprozeß: 141

Nahtart: FW

Einzelheiten der Fugenvorbereitung

(Zeichnung): \_\_\_\_\_

Prüfer oder Prüfstelle: TÜV Nord

Art der Vorbereitung und Reinigung: mech.

Spezifikation des Grundwerkstoffes: DIN 17175

C22,87 St 35,8 I

Werkstückdicke: <8,0mm

Außendurchmesser: Grundrohr <DN100

Stutzen <DN 15

Schweißposition: PB/PA

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge siehe Einzelheiten für das Schweißen

Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Prozeß	Durchmesser des Zusatzwerkstoffes	Stromstärke A	Spannung V	Stromart/Polung	Drahtvorschub	Vorschubgeschwindigkeit	Wärmeeinbringung
1	141	2,4	135-145	/	=/-	/	/	/
2	141	2,4	140-150	/	=/-	/	/	/
3	141	3,0	160-170		=/-	/	/	/
4	141	3,0	150-160		=/-	/	/	/

Zusatzwerkstoff

Einteilung und Markenname: W MoSi(DMO-JG EN 12070

Sondervorschriften für Trocknung:

Schutzgas / Schweißpulver

-Schutzgas: DIN EN 439-11(Argon 99,96% AGA Mison)

-Wurzelschutz:

Gasdurchflußmenge

-Schutzgas: 10-12 Ltr. Ltr.

-Wurzelschutz:

Woframelektrodenart / Durchmesser: WT 20 2,4

Einzelheiten über Ausfugen / Schweißbadsicherung:

Vorwärmtemperatur:

Zwischenlagentemperatur:

Wärmenachbehandlung und / oder Aushärten:

Zeit, Temperatur, Verfahren:

Erwärmungs- und Abkühlungsraten:

Weitere Informationen: \_\_\_\_\_

z.B. Pendeln ( max. Raupenbreite ): \_\_\_\_\_

Hersteller

14.03.05

EWS Dietmar Hokamp,

Name, Datum und Unterschrift

Prüfer oder Prüfstelle

Name, Datum und Unterschrift

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schröder

Eintragten unter

HRB 18897 beim Amtsgericht

Osnabrück

Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH

Maschweg 43

49324 Melle

Telefon 05422 / 9514-20

Telefax 05422 / 9514-20

mail@rohrbau-melle.de

WPS Nr.: 0507-001

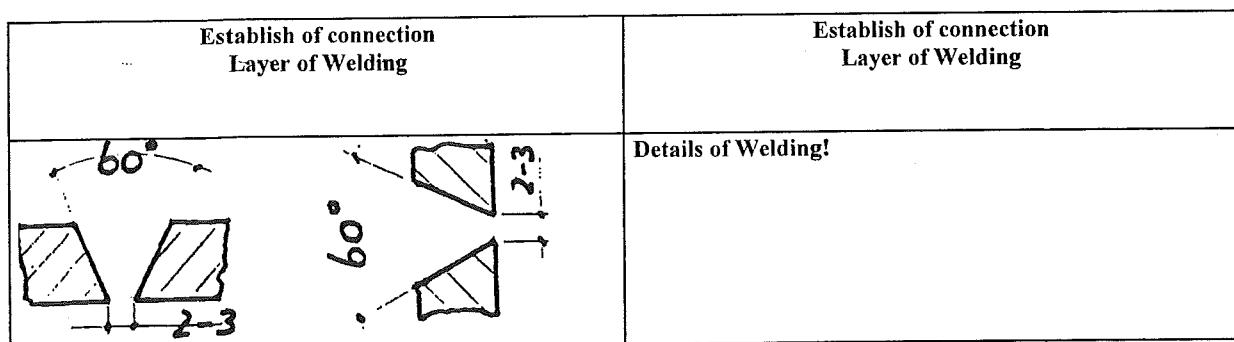


Manufacturer's Welding Procedure of IRB Industrie-Rohrbau GmbH

Place: Maschweg 43, 49324 Melle  
 Welding Process of Manufacturer: 141  
 Reference No.: VP 11  
 WPAR Nr.: 072025835Z0185/4/H2  
 Manufacturer: IRB Industrie-Rohrbau GmbH  
 Name of Welder: div.  
 Welding Process: 141  
 Joint Type: BW  
 Detail of Preparation  
 (Drawing):

Inspecting authority: TÜV Nord  
 Kind of Preparation: mech.  
 Specification of Material: DIN 17175  
St 37, St 35,8 I, St 35,8 III, C22,8, P265GH

Material Thickness: <2,9 >4,5  
 Pipe outside diameter: <48,3 >168,3  
 Schweißposition: PF/PC



Details of Welding

Welding-layer	Process	Diameter of Filler Material	Current A	Voltage V	Polarity	Speed of wire	Speed of welding	Insertion of heat
1(PF)	141	2,4	90-100	/	=/-	/	/	/
2(PF)	141	2,4	100-110	/	=/-	/	/	/
3(PF)	141	2,4	100-110	/	=/-	/	/	/
1(PC)	141	2,4	90-100		=/-			
2(PC)	141	2,4	100-110		=/-			
3(PC)	141	2,4	100-110	/	=/-	/	/	/

Filler Material:

Type and Designation: W MoSi EN 12070

Procedure of drying:

Gas/Flux

-Gas: DIN EN 439-11 (Argon 99,96% AGA Mison)

-Conservation of Root:

Gasquantity moved:

-Gas: 10-12 Ltr. Ltr.

Kind of tungsten electrode / Diameter: WT 20 2,4

Gouging/Backing:

Pre Weld Heat Treatment:

Inside- Layer temperature:

Post Weld Heat Treatment:

Time, Temperature, Procedure:

Rate of heating and cooling:

Weitere Informationen:

z.B. Pendeln ( max. Raupenbreite ):

Manufacturer

14.03.05

EWS Dietmar Hokamp

Name, Date, Sign

Inspector/Inspecting authority

Name, Date, Sign

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder

Eingetragen unter

HRB 18897 beim Amtsgericht

Osnabrück

Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH

Maschweg 43

49324 Melle

Telefon 05422 / 9514-0

Telefax 05422 / 9514-20

mail@rohrbau-melle.de

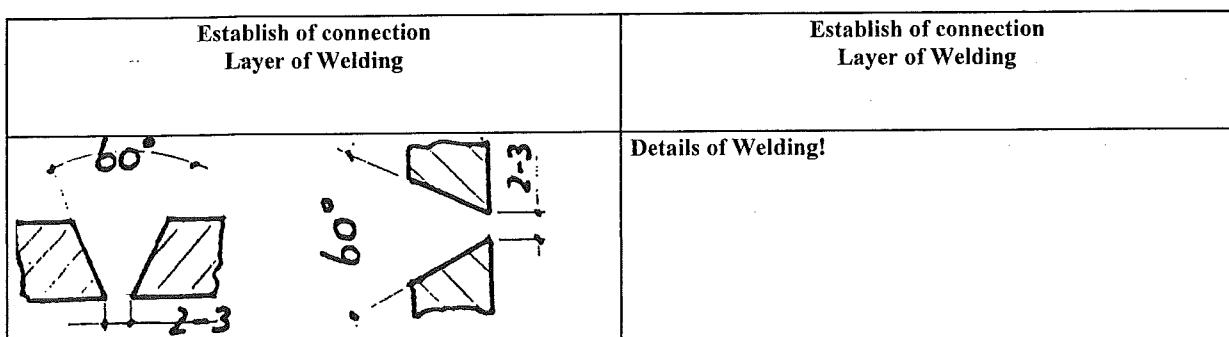
WPS Nr.: 0507-002



**Manufacturer's Welding Procedure of IRB Industrie-Rohrbau GmbH**

Place: Maschweg 43, 49324 Melle  
 Welding Process of Manufacturer: 141  
 Reference No.: VP 12  
 WPAR Nr.: 072025835Z0185/4/H-3  
 Manufacturer: IRB Industrie-Rohrbau GmbH  
 Name of Welder: div.  
 Welding Process: 141  
 Joint Type: BW  
 Detail of Preparation  
 (Drawing):

Inspecting authority: TÜV Nord  
 Kind of Preparation: mech.  
 Specification of Material: DIN 17175  
St 37, St 35.8 I, St 35.8 III, C22.8, P265GH  
 Material Thickness: <4,5  
 Pipe outside diameter: <168,3  
 Schweißposition: PF/PC



Details of Welding

Welding-layer	Process	Diameter of Filler Material	Current A	Voltage V	Polarity	Speed of wire	Speed of welding	Insertion of heat
1(PF)	141	2,4	120-140	/	=/-	/	/	/
2-4(PF)	141	2,4	160-190	/	=/-	/	/	/
5(PF)	141	2,4	190-200	/	=/-	/	/	/
1(PC)	141	2,4	120-140		=/-			
2-4(PC)	141	2,4	160-190		=/-			
5(PC)	141	2,4	190-200	/	=/-	/	/	/

Filler Material:

Type and Designation: W MoSi EN 12070

Procedure of drying:

Gas/Flux

-Gas: DIN EN 439-11 (Argon 99,96% AGA Mison)

-Conservation of Root:

Gasquantity moved:

-Gas: 10-12 Ltr. Ltr.

Kind of tungsten electrode / Diameter: WT 20 2,4

Gouging/Backing:

Pre Weld Heat Treatment:

Inside- Layer temperature:

Post Weld Heat Treatment:

Time, Temperature, Procedure:

Rate of heating and cooling:

Weitere Informationen:

z.B. Pendeln ( max. Raupenbreite ):

Manufacturer

14.03.05

EWS Dietmar Hokamp

Name, Date, Sign

Inspector/Inspecting authority

Name, Date, Sign

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder

Eingetragen unter

HRB 18897 beim Amtsgericht

Osnabrück

Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH

Maschweg 43

49324 Melle

Telefon 05422 / 9514-0

Telefax 05422 / 9514-20

mail@rohrbau-melle.de



WPS Nr.: 0507-003

**Manufacturer's Welding Procedure of IRB Industrie-Rohrbau GmbH**

Place: Maschweg 43, 49324 Melle

Welding Process of Manufacturer: 141

Reference No.: VP 13

WPAR Nr.: 072025835Z0185/4/H-4

Manufacturer: IRB Industrie-Rohrbau GmbH

Name of Welder: div.

Welding Process: 141

Joint Type: FW

Detail of Preparation

(Drawing):

Inspecting authority: TÜV Nord

Kind of Preparation: mech.

Specification of Material: DIN 17175

St 37, St 35,8 I, St 35,8 III, C22,8, P265GH

Material Thickness: <8,0

Pipe outside diameter: <168,3 DN 15

Schweißposition: PB/PA

Establish of connection Layer of Welding	Establish of connection Layer of Welding
	Details of Welding!

Details of Welding

Welding-layer	Process	Diameter of Filler Material	Current A	Voltage V	Polarity	Speed of wire	Speed of welding	Insertion of heat
1	141	2,4	135-145	/	=/-	/	/	/
2	141	2,4	140-150	/	=/-	/	/	/
3	141	2,4	160-170	/	=/-	/	/	/
4	141	2,4	150-160	/	=/-			

Filler Material:

Type and Designation: W MoSi EN 12070

Procedure of drying:

Gas/Flux

-Gas: DIN EN 439-11(Argon 99,96% AGA Mison)

-Conservation of Root:

Gasquantity moved:

-Gas: 10-12 Ltr. Ltr.

Kind of tungsten electrode / Diameter: WT 20 2,4

Gouging/Backing:

Pre Weld Heat Treatment:

Inside- Layer temperature:

Post Weld Heat Treatment:

Time, Temperature, Procedure:

Rate of heating and cooling:

Weitere Informationen:

z.B. Pendeln ( max. Raupenbreite ):

Manufacturer

14.03.05

EWS Dietmar Hokamp

Name, Date, Sign

Inspector/Inspecting authority

Name, Date, Sign

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder

Eingetragen unter

HRB 18897 beim Amtsgericht

Osnabrück

Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH

Maschweg 43

49324 Melle

Telefon 05422 / 9514-0

Telefax 05422 / 9514-20

mail@rohrbau-melle.de

ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS **TÜV NORD**

ZERTIFIKAT 07 202 5835 Z 0185/4/H-4

## Anhang Nr. 010

1

2

Seite 1 von 2

3 Hersteller – Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte  
4 Beleg-Nr.: VP 13 (26) der TÜV NORD GRUPPE  
5 Hersteller: IRB Industrie Rohrbau GmbH Prüf-Nr.: 5835 P 0185/4/4  
6 Anschrift : Maschweg 43, 49324 Melle  
7 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG / AD 2000-MBI. HP 2/1 / EN 288-3  
8 Datum der Schweißung: 07.07.2004

## 9 GELTUNGSBEREICH DER ÜBERPRÜFUNG:

10	Schweißprozess:	141
11	Nahtart:	HV-Naht (aufgesetzter Stutzen)
12	Werkstoff / Werkstoffgruppe:	15 Mo 3 / WG 1
13	Werkstoffdicke:	Grundrohr: 8,0 mm (Geltungsbereich: 3,0 – 16,0 mm) Stutzen: 11,5 mm (Geltungsbereich: 3,0 – 23,0 mm)
14	Rohraußendurchmesser:	Grundrohr: 219,1 mm ( Geltungsbereich: $\geq$ 109 mm) Stutzen: 45,0 mm (Geltungsbereich: 22,0 – 90,0 mm)
15	Art des Zusatzwerkstoffes:	WMoSi, EN 12070 (DMO-IG)
16	Schutzgas / Pulver:	Schutzgas I1, EN 439
17	Stromart:	Gleichstrom (-)
18	Schweißpositionen:	PF
19	Vorwärmung:	-
20	Wärmenachbehandlung:	-
21	SONSTIGE ANGABEN:	-

22 Hiermit wird bestigt, dass die Prfungsschweiungen in Übereinstimmung mit den Bedingungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prifnorm zufrieden stellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

23 Osnabrück, 27.09.2004

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

## 26 Anlagen Schweißanweisung Prüfergebnisse

1

## ABGRENZUNG DES GELTUNGSBEREICHES

2

Seite 2 von 2

3 Hersteller – Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte  
 4 Beleg-Nr.: VP 13 (26) der TÜV NORD GRUPPE

5 Hersteller: IRB Industrie Rohrbau, Melle Prüf-Nr.: 5835 P 0185/4/4

6 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG / AD 2000-MBI. HP 2/1 / EN 288-3

7 Temperaturbegrenzung: bis zur höchsten bzw. niedrigsten Anwendungstemperatur des Schweißzusatzwerkstoffes oder Grundwerkstoffes

## 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 2000-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 07.2005

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: 07.2004

21 Ersatz für Fassung: 07.2003

22

23 Osnabrück, 27.09.2004

24

\*) falls erforderlich



## ANERKENNUNG EINES SCHWEISSVERFAHRENS

**TÜV NORD**Anhang  
Nr. 011

1 ZERTIFIKAT 07 202 5835Z0185/4/H-3

2

Seite 1 von 2

3 Hersteller – Schweißanweisung  
 4 Beleg-Nr.: VP 12 (9)  
 5 Hersteller: IRB Industrie Rohrbau GmbH  
 6 Anschrift : Maschweg 43, 49324 Melle  
 7 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG / AD 2000-MBI. HP 2/1 / EN 288-3  
 8 Datum der Schweißung: 07.07.2004

Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte  
 der TÜV NORD GRUPPE  
 Prüf-Nr.: 5835 P 0185/4/4

## 9 GELTUNGSBEREICH DER ÜBERPRÜFUNG:

10 Schweißprozess: 141  
 11 Nahtart: Stumpfnaht (BW)  
 12 Werkstoff / Werkstoffgruppe: 15 Mo 3 / WG 1  
 13 Werkstoffdicke: 8,0 mm (Geltungsbereich 3,0 – 16,0 mm)  
 14 Rohraußendurchmesser: 219,1 mm ( Geltungsbereich:  $\geq$  109 mm)  
 15 Art des Zusatzwerkstoffes: WMoSi, EN 12070 (DMO-IG)  
 16 Schutzgas / Pulver: Schutzgas I1, EN 439  
 17 Stromart: Gleichstrom (-)  
 18 Schweißpositionen: PF / PC  
 19 Vorwärmung: -  
 20 Wärmenachbehandlung: -  
 21 SONSTIGE ANGABEN: Grundlage dieser Anerkennung und für die Abgrenzung des  
 Geltungsbereiches ist die Verfahrensprüfung mit TÜV-Beleg-Nr.:  
 227-V-03-94 vom 01.03.1994

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

23 Osnabrück, 27.09.2004

TÜV CERT - Zertifizierungsstelle

für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

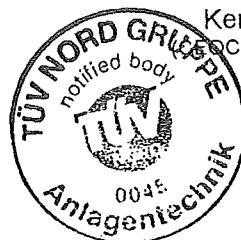
Kennnummer 0045

EC Mitgliedsorganisation

24

25

26 Anlagen Schweißanweisung  
 Prüfergebnisse



  
Böwer

## ABGRENZUNG DES GELTUNGSBEREICHES

1

Seite 2 von 2

2  
 3 Hersteller – Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte  
 4 Beleg-Nr.: VP 12 (9) der TÜV NORD GRUPPE  
 5 Hersteller: IRB Industrie Rohrbau, Melle Prüf-Nr.: 5835 P 0185/4/3  
 6 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG / AD 2000-MBl. HP 2/1 / EN 288-3  
 7 Temperaturbegrenzung: bis zur höchsten bzw. niedrigsten Anwendungstemperatur des Schweißzusatzwerkstoffes oder Grundwerkstoffes

## 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 2000-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 07.2005

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

20 Fassung: 07.2004

21 Ersatz für Fassung: 07.2003

22

23 Osnabrück, 27.09.2004

24

\*) falls erforderlich

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle

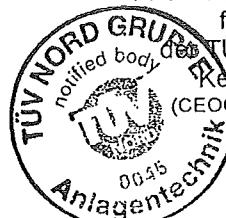
für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

(CEOQ Mitglieds Organisation)

Böwer





## ABGRENZUNG DES GELTUNGSBEREICHES

1 Seite 2 von 2

2  
 3 Hersteller – Schweißanweisung Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte  
 4 Beleg-Nr.: VP 11 (8) der TÜV NORD GRUPPE  
 5 Hersteller: IRB Industrie Rohrbau, Melle Prüf-Nr.: 5835 P 0185/4/2  
 6 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG / AD 2000-MBI. HP 2/1 / EN 288-3  
 7 Temperaturbegrenzung: bis zur höchsten bzw. niedrigsten Anwendungstemperatur des Schweißzusatzwerkstoffes oder Grundwerkstoffes

## 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 2000-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 07.2005

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

20 Fassung: 07.2004

21 Ersatz für Fassung: 07.2003

22

23 Osnabrück, 27.09.2004

24

\*) falls erforderlich





CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



# ZERTIFIKAT 07 202 5835Z0157.4.3040

Anhang  
Nr. 020

2. Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02** **wm t08 D168 H-L045 ss nb**

Prüfstelle

Prüflaboratorium für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE

3. Prüf-Nr. **4/3040**

4. Hersteller-Schweißenweisung

Fotografie

5. Beleg-Nr. (falls verfügbar)

(falls nötig)

6. Name des Schweißers **Jecksties, Stefan**

7. Legitimation **5572207970**

8. Art der Legitimation **Personalausweis**

9. Geburtsdatum und Ort **16.06.1967/Verl**

10. Beschäftigt bei **Industrie-Rohrbau GmbH, 49324 Melle**

11. Vorschrift / Prüfnorm **97/23/EG; AD 2000-HP 3; EN 287-1**

12. Bemerkung **bestanden**

13. Fachkunde **bestanden**

14. Prüfdaten - Angaben

Geltungsbereich

15. Schweißprozess(e) **141**

141

16. Blech oder Rohr **T**

P, T

17. Nahtart **BW**

BW, FW

18. Werkstoffgruppe(n) **1.7335 (W02) (13 CrMo 4.4)**

W01,W02

19. Zusatz/ Norm -DIN Bezeichnung **wm / EN 12070 - WCrMo1Si**

gleichartige Schweißzusätze

20. Schutzgas / Pülver **EN 439-11**

gleichartige Schutzgase

21. Hilfssstoffe **8**

3 - 16

22. Werkstoffdicke (mm) **168,30**

>= 84,15

23. Rohraußendurchm. (mm) **H-L045**

PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045

24. Schweißposition(en) **ss nb**

ss mb; ss nb, bs gg, bs ng

25. Ausfugen / Badsicherung

26. Zusätzliche Hinweise: **bestanden**

Tag der Ausgabe : 06.07.2004

Gültig bis : 05.07.2006

Ort : Osnabrück

27. Art der Prüfung **nicht verlangt**

28. Art der Prüfung **nicht verlangt**

29. Art der Prüfung **nicht verlangt**

30. Sichtprüfung **X**

31. Durchstrahlungsprüfung **X**

32. Oberflächenrißprüfung **X**

33. Makro-/Mikroschliff **X**

34. Brüchprüfung **X**

35. Biegeprüfung **X**

36. Zusatzprüfungen\* **X**

37. \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

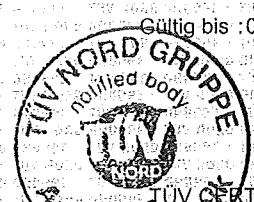
38. 41. VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER

42. DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43. Datum **12.09.04**

Unterschrift **WUS**

Dienststellung oder Titel **WUS**



TÜV CERT-Zertifizierungsstelle  
für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.09.04		WUS

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.09.04		WUS

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.09.04		WUS

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.09.04		WUS



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



ZERTIFIKAT 07 202 5435Z0050/3/3063



Anhang  
Nr. 021

2 Bezeichnung : Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02 wm t06 D089 H-L045 ss nb

Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE

Prüf-Nr. : 3/3063

Fotografie

(falls nötig)

4 Hersteller-Schweißanweisung

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar)

6 Name des Schweißers

Jecksties, Stefan

7 Legitimation

5572207970

8 Art der Legitimation

Personalalausweis

9 Geburtsdatum und Ort

16.06.1967, Verl

10 Beschäftigt bei

Industrie-Rohrbau GmbH, 49324 Melle

11 Vorschrift / Prüfnorm

97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-1

12 Bemerkung

13 Fachkunde:

bestanden

14

15 Schweißprozess(e)

Prüfdaten - Angaben

Geltungsbereich

16 Blech oder Rohr

141

141

17 Nahtart

T

P, T

18 Werkstoffgruppe(n)

BW

BW, FW

19 Zusatz/ Norm -DIN Bezeichnung

1.7335 (W02) (13 CrMo 4 4)

W01,W02

20 Schutzgas / Pulver

wm / - WCrMo1Si

gleichartige Schweißzusätze

21 Helfsstoffe

EN 439-11

gleichartige Schutzgase

22 Werkstoffdicke (mm)

5,6

3 - 11,2

23 Rohraußendurchm. (mm)

88,90

44,45 - 177,8

24 Schweißposition(en)

H-L045

PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045  
ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

25 Ausfugen / Badsicherung

ss nb

26 Zusätzliche Hinweise:

Ausgeführt

Tag der Ausgabe : 08.07.2003

27

nicht  
bestanden

Ort : Osnabrück

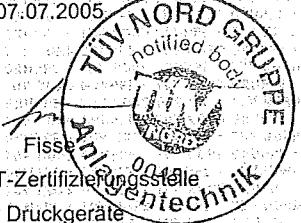
28

nicht  
verlangt

Gültig bis : 07.07.2005

29

nicht  
verlangt



30 Sichtprüfung

X

31 Durchstrahlungsprüfung

X

32 Oberflächenrißprüfung

X

33 Makro-/Mikroschliff

X

34 Bruchprüfung

X

35 Biegeprüfung

X

36 Zusatzprüfungen (\*)

X

37 (\*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38

39

40

41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER

42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43

Datum

Unterschrift

Dienststellung oder Titel

TÜV CERT-Zertifizierungssstelle  
für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
01.07.		EWE
07.07.		EWE
12.07.		EWS

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH  
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

CEO

CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

ZERTIFIKAT 07 202 5435Z0050/3/3062

Anhang  
Nr. 022

## 2 Bezeichnung

Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02

Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Prüf-Nr. : 3/3062

## 4 Hersteller-Schweißeranweisung

## 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar)

## 6 Name des Schweißers

Jecksties, Stefan

## 7 Legitimation

5572207970

## 8 Art der Legitimation

Personalausweis

## 9 Geburtsdatum und Ort

16.06.1967, Verl

## 10 Beschäftigt bei

Industrie-Rohrbau GmbH, 49324 Melle

## 11 Vorschrift/ Prüfnorm

97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-1

## 12 Bemerkung

## 13 Fachkunde:

bestanden

## 14

## 15 Schweißprozess(e)

141

## 16 Blech oder Rohr

T

## 17 Nahtart

BW

## 18 Werkstoffgruppe(n)

1.7335 (W02) (13 CrMo 4 4)

## 19 Zusatz/ Norm- DIN Bezeichnung

wm / - WCrMo1Si

## 20 Schutzgas / Pulver

EN 439-11

## 21 Helfsstoffe

## 22 Werkstoffdicke (mm)

2

## 23 Rohraußendurchm. (mm)

21,30

## 24 Schweißposition(en)

H-L045

## 25 Ausfugen/ Badsicherung

ss nb

## 26 Zusätzliche Hinweise:

## 27

## 28

## 29

## 30

## 31

## 32

## 33

## 34

## 35

## 36

## 37

## 38

## 39

## 40

## 41

## 42

## 43

## Prüfdaten - Angaben

## Geltungsbereich

141

P, T

BW, FW

W01,W02

gleichartige Schweißzusätze

gleichartige Schutzgase

2 -4

21,3 - 42,6

PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045  
ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

Tag der Ausgabe : 08.07.2003

Ort : Osnabrück

Gültig bis : 07.07.2005



TÜV CERT-Zertifizierungsstelle

für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

Ausgeführt  
Art der Prüfung  
und  
bestandennicht  
verlangt

Sichtprüfung	X
Durchstrahlungsprüfung	X
Oberflächenrißprüfung	X
Makro-/Mikroschliff	X
Bruchprüfung	X
Biegeprüfung	X
Zusatzprüfungen*)	X

\*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38\*) Angaben : TÜV NORD GRUPPE

39\*) Angaben : TÜV NORD GRUPPE

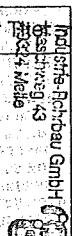
40\*) Angaben : TÜV NORD GRUPPE

41\*) Angaben : TÜV NORD GRUPPE

42\*) Angaben : TÜV NORD GRUPPE

43\*) Angaben : TÜV NORD GRUPPE

Datum:	Unterschrift:	Dienststellung oder Titel:
12.03	EWS	Prüflaboratorium für Druckgeräte
06.04	EWS	Prüflaboratorium für Druckgeräte
12.04	EWS	Prüflaboratorium für Druckgeräte



Bestätigung des regelmäßigen Einsatzes durch  
den Arbeitgeber oder die Aufsichtsperson



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



ZERTIFIKAT 07 202 5435Z0050/3/3071

Anhang  
Nr. 023

2 Bezeichnung Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02 wm t02 D021 H-L045 ss nb

Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE

Prüf-Nr. : 3/3071

Fotografie

(falls nötig)

3 Prüfungsergebnis

4 Hersteller-Schweißanweisung

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar)

6 Name des Schweißers

Sequeiro, Jose.

7 Legitimation

057366

8 Art der Legitimation

Reisepass

9 Geburtsdatum und Ort

11.06.1943, Bilbao/Spanien

10 Beschäftigt bei

Industrie-Rohrbau GmbH, 49324 Melle

11 Vorschrift / Prüfnorm

97/23/EG; AD 2000-HP 3, EN 287-1

12 Bemerkung

bestanden

13 Fachkunde:

bestanden

14 Prüfdaten - Angaben

15 Schweißprozess(e)

141

16 Blech oder Rohr

T

17 Nahtart

BW

18 Werkstoffgruppe(n)

1.7335 (W02) (13 CrMo 4 4)

19 Zusatz/ Norm -DIN Bezeichnung

wm / - WCrMo1Si

20 Schutzgas / Pulver

EN 439-I1

21 Hilfsstoffe

2

22 Werkstoffdicke (mm)

21,30

23 Rohraußendurchm. (mm)

H-L045

24 Schweißposition(en)

ss.nb

25 Ausfugen / Badsicherung

26 Zusätzliche Hinweise:

27 Art der Prüfung

Ausgeführt und bestanden

28 Art der Prüfung

nicht verlangt

29 Sichtprüfung

X

30 Durchstrahlungsprüfung

X

31 Oberflächenrißprüfung

X

32 Makro-/Mikroschliff

X

33 Bruchprüfung

X

34 Biegeprüfung

X

35 Zusatzprüfungen\*)

X

36 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

37 41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER

42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43 Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel

Tag der Ausgabe : 08.07.2003

Ort: Osnabrück

Gültig bis : 07.07.2004

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle

für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.03.04		EWS
07.04.04		
12.04.04		

Industrie-Rohrbau GmbH  
Borsigstr. 13  
49324 Melle



BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH  
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON



CONFÉDÉRATION  
EUROPEENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



ZERTIFIKAT 07 202 5435Z0050/3/3072

Anhang  
Nr. 024

2 **Bézeichnung** **Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02** **wm t06 D089 H-L045 ss nb**

Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE

Prüf-Nr. 03/3072

3

4 **Hersteller-Schweißanweisung**

5 **Beleg-Nr. (falls verfügbar)**

6 **Nam des Schweißers**

Sequeiro, Jose

7 **Legitimation**

057366

8 **Art der Legitimation**

Reisepass

9 **Geburtsdatum und Ort**

11.06.1943, Bilbao/Spanien

10 **Beschäftigt bei**

Industrie-Rohrbau GmbH, 49324 Melle

11 **Vorschrift / Prüfnorm**

97/23/EG, AD, 2000-HP 3, EN 287-1

12 **Bemerkung**

bestanden

13 **Fachkunde:**

bestanden

14 **Prüfdaten - Angaben**

Geltungsbereich

15 **Schweißprozess(e)**

141

16 **Blech oder Rohr**

T, L, I, J, S, C, U, V, W, H, K, P, T, BW, FW

17 **Nahtart**

1.7335 (W02) (13 CrMo 4 4)

18 **Werkstoffgruppe(n)**

W02

19 **Zusatz/ Norm.-DIN Bezeichnung**

wm / -WCrMo1Si

20 **Schutzgas / Pulver**

EN 439-11

21 **Hilfsstoffe**

5,6

22 **Werkstoffdicke (mm)**

88,90

23 **Rohraußendurchm. (mm)**

H-L045

24 **Schweißposition(en)**

ss nb

25 **Ausfugen / Badsicherung**

3 - 11,2

26 **Zusätzliche Hinweise:**

44,45 - 177,8

27 **Art der Prüfung**

PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045

28 **Ausgeführt und**

ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

29 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

30 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

31 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

32 **nicht bestanden**

44,45 - 177,8

33 **Art der Prüfung**

PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045

34 **Ausgeführt und**

ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

35 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

36 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

37 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

38 **nicht bestanden**

44,45 - 177,8

39 **Art der Prüfung**

PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045

40 **Ausgeführt und**

ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

41 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

42 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

43 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

44 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

45 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

46 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

47 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

48 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

49 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

50 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

51 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

52 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

53 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

54 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

55 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

56 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

57 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

58 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

59 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

60 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

61 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

62 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

63 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

64 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

65 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

66 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

67 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

68 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

69 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

70 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

71 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

72 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

73 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

74 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

75 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

76 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

77 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

78 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

79 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

80 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

81 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

82 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

83 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

84 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

85 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

86 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

87 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

88 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

89 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

90 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

91 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

92 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

93 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

94 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

95 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

96 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

97 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

98 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

99 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

100 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

101 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

102 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

103 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

104 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

105 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

106 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

107 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

108 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

109 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

110 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

111 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

112 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

113 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

114 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

115 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

116 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

117 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

118 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

119 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

120 **Art der Prüfung**

gleichartige Schutzgase

121 **Ausgeführt und**

3 - 11,2

122 **nicht bestanden**

gleichartige Schweißzusätze

123 **Art der Prüfung**



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



# ZERTIFIKAT 07 202 5435Z0050/3/3073



Anhang  
Nr. 025

2 Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02** **wm t08 D168 H-L045 ss nb**

Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE

Prüf-Nr. : 3/3073

Fotografie

(falls nötig)

3 Name des Betriebes : **Industrie-Rohrbau GmbH, 49324 Melle**

4 Hersteller-Schweißanweisung

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar)

6 Name des Schweißers

**Sequeiro, Jose**

7 Legitimation

**057366**

8 Art der Legitimation

**Reisepass**

9 Geburtsdatum und Ort

**11.06.1943, Bilbao/Spanien**

10 Beschäftigt bei

**Industrie-Rohrbau GmbH, 49324 Melle**

11 Vorschrift / Prüfnorm

**97/23/EG, AD.2000-HP 3, EN 287-1**

12 Bemerkung

**bestanden**

13 Fachkunde:

**bestanden**

14

15 Schweißprozess(e)	<b>141</b>	16 Blech oder Rohr	<b>T</b>	17 Nahtart	<b>BW</b>	18 Werkstoffgruppe(n)	<b>1.7335 (W02) (13 CrMo 4 4)</b>	19 Zusatz/ Norm.-DIN Bezeichnung	<b>EN 439-11</b>	20 Schutzgas / Pulver	<b>8</b>	21 Hilfsstoffe	<b>168,30</b>	22 Werkstoffdicke (mm)	<b>H-L045</b>	23 Rohraußendurchm. (mm)	<b>ss nb</b>
----------------------	------------	--------------------	----------	------------	-----------	-----------------------	-----------------------------------	----------------------------------	------------------	-----------------------	----------	----------------	---------------	------------------------	---------------	--------------------------	--------------

Prüfdaten - Angaben		Geltungsbereich	
<b>141</b>		<b>141</b>	
<b>T</b>		<b>P, T</b>	
<b>BW</b>		<b>BW, FW</b>	
		<b>W01, W02</b>	
		<b>gleichartige Schweißzusätze</b>	
		<b>gleichartige Schutzgase</b>	
		<b>3 - 16</b>	
		<b>&gt; 84,15</b>	
		<b>PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045</b>	
		<b>ss mb, ss nb, bs gg, bs ng</b>	

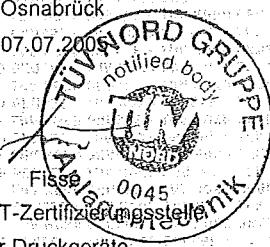
26 Zusätzliche Hinweise:

Ausgeführt	und	nicht
<b>bestanden</b>		<b>verlangt</b>

Tag der Ausgabe : 08.07.2003

Ort : Osnabrück

Gültig bis : 07.07.2005



TÜV CERT-Zertifizierungsbüro für Druckgeräte

für die TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

30 Sichtprüfung	<b>X</b>	31 Durchstrahlungsprüfung	<b>X</b>	32 Oberflächenrißprüfung	<b>X</b>	33 Makro-/Mikroschliff	<b>X</b>	34 Bruchprüfung	<b>X</b>	35 Biegeprüfung	<b>X</b>	36 Zusatzprüfungen *)	<b>X</b>
-----------------	----------	---------------------------	----------	--------------------------	----------	------------------------	----------	-----------------	----------	-----------------	----------	-----------------------	----------

37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 39 40 41 42 43

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
<b>12.03</b>		Industrie-Rohrbau GmbH Messtechnik 49324 Melle
<b>07.04</b>		
<b>12.04</b>		

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH  
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



# ZERTIFIKAT 07 202 5435Z0050/3/3048

Anhang Nr.  
026

1 2 Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02** **wm t02 D021 H-L045 ss nb**

Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE

3 4 Hersteller-Schweißanweisung

**MITTMANN, HOLGER**

Prüf-Nr.: 3/3048

5 Béleg-Nr. (falls verfügbar)

6 Name des Schweißers

**5585384477D**

Fotografie

7 Legitimation

8 Art der Legitimation

Personalausweis

(falls nötig)

9 Geburtsdatum und Ort

17.12.1969, Bad Oeynhausen

10 Beschäftigt bei

Industrie-Rohrbau GmbH, 49324 Melle

11 Vorschrift/ Prüfnorm

97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-1

12 Bemerkung

bestanden

13. Fachkunde:

bestanden

## Geltungsbereich

141

P, T

BW, FW

W01, W02

gleichartige Schweißzusätze

gleichartige Schutzgase

2-4

21,3 - 42,6

PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045  
ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

Prüfdaten - Angaben	
15 Schweißprozess(e)	141
16 Blech oder Rohr	P, T
17 Nahtart	BW
18 Werkstoffgruppe(n)	1.7335 (W02) (13 CrMo 4 4)
19 Zusatz/Norm-DIN Bezeichnung	wm / WCrMo1Si
20 Schutzgas / Pulver	EN 439-11
21 Hilfsstoffe	
22 Werkstoffdicke (mm)	2
23 Rohraußendurchm. (mm)	21,30
24 Schweißposition(en)	H-L045
25 Ausfugen / Baudicherung	ss nb

Zusätzliche Hinweise:	
26 Art der Prüfung	ausgeführt
27 Sichtprüfung	X
28 Durchstrahlungsprüfung	X
29 Oberflächenprüfung	X
30 Makro/Mikroschliff	X
31 Bruchprüfung	X
32 Biegeprüfung	X
33 Zusatzprüfungen*)	X
34	
35	
36	
37	
38	
39	
40	
41	
42	

\*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

43 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
01.04.10.04.04.05	Sieb Sieb Sieb	EUS EUS EUS

Tag der Ausgabe: 08.07.2003

Ort: Osnabrück

Gültig bis: 07.07.2005

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle  
für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
01.04.10.04.04.05	Sieb Sieb Sieb	EUS EUS EUS

Bestätigung des regelmäßigen Einsatzes durch  
den Arbeitgeber oder die Aufsichtsperson

Industrie-Rohrbau GmbH Melle  
49324 Melle

**CEOC****TÜV****CERT****TÜV**  
**NORD****CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE****ZERTIFIKAT 07 202 5435Z0050/3/3049****Anhang  
Nr. 027****1****2****3****4****5****6****7****8****9****10****11****12****13****14****15****16****17****18****19****20****21****22****23****24****25****26****27****28****29****30****31****32****33****34****35****36****37****38****39****40****41****42****43****Bezeichnung****Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02 wm t06 D089 H-L045 ss nb****Hersteller-Schweißanweisung****Beleg-Nr. (falls verfügbar)****Name des Schweißers****MITTMANN, HOLGER****Legitimation****Personalausweis****Geburtsdatum und Ort****17.12.1969, Bad Oeynhausen****Beschäftigt bei****Industrie-Rohrbau GmbH, 49324 Melle****Vorschrift / Prüfnorm****97/23/EG/AD:2000-HP 3; EN 287-1****Bemerkung****TÜV RHEINLAND****Fachkunde:****bestanden****Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE****Prüf-Nr. : 3/3049****Fotografie****(falls nötig)****Geltungsbereich****Prüfdaten - Angaben****141****P, T****BW, FW****W01, W02****gleichartige Schweißzusätze****gleichartige Schutzgase****3 - 11,2****44,45 - 177,8****PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045****ss mb, ss nb, bs gg, bs ng****Schweißprozess(e)****141****Blech oder Röhr****T****Nahtart****BW****Werkstoffgruppe(n)****1.7335 (W02) (13 CrMo 4 4)****Zusatz/ Norm.-DIN-Bezeichnung****wm / - WCrMo1Si****Schutzgas / Pulver****EN 439-11****Hilfsstoffe****Werkstoffdicke (mm)****5,6****Rohraußendurchm. (mm)****88,90****Schweißposition(en)****H-L045****Ausfugen / Badsicherung****ss nb****Zusätzliche Hinweise:****Ausgeführt****Art der Prüfung****nicht****bestanden****verlangt****Tag der Ausgabe : 08.07.2003****Ort : Osnabrück****Gültig bis : 07.07.2005****Sichsprüfung****X****Durchstrahlungsprüfung****X****Oberflächenrißprüfung****X****Makro-/Mikroschliff****X****Bruchprüfung****X****Biegeprüfung****X****Zusatzzprüfung(-\*)****X****TÜV CERT-Zertifizierungstechnik****für Druckgeräte****der TÜV NORD GRUPPE****Kennnummer 0045****BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH  
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON**

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
01.04 10.04 04.05	<i>Sach</i>	<i>EWT</i>
		<i>EWT</i>

**Industrial Rohrbau GmbH****Melle 49324 Melle****Germany****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45****0521 96 00 45**

## ZERTIFIKAT 07 202 5835Z0157.4.3025

Anhang  
Nr. 028

## 2. Bezeichnung: Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02/wm t08 D168 H-L045 ss nb

Prüfstelle:

Prüflaboratorium für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE

3. Prüf-Nr.: 4/3025

4. Hersteller-Schweißanweisung:

5. Beleg-Nr. (falls verfügbare):

6. Name des Schweißers:

7. Legitimation:

8. Art der Legitimation:

9. Geburtsdatum und Ort:

10. Beschäftigt bei:

11. Vorschrift/Prüfnorm:

12. Bemerkung:

13. Fachkunde:

14. Prüfdaten - Angaben:

15. Schweißprozess(e):

16. Blech oder Rohr:

17. Nähtart:

18. Werkstoffgruppe(n):

19. Zusatz/Norm-DIN Bezeichnung:

20. Schutzgas/Pulver:

21. Hilfssstoffe:

22. Werkstoffdicke (mm):

23. Rohraußendurchm. (mm):

24. Schweißposition(en):

25. Ausfugen / Badsicherung:

26. Zusätzliche Hinweise:

27. Art der Prüfung:

28. Art der Prüfung:

29. Art der Prüfung:

30. Art der Prüfung:

31. Art der Prüfung:

32. Art der Prüfung:

33. Art der Prüfung:

34. Art der Prüfung:

35. Art der Prüfung:

36. Art der Prüfung:

37. falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt:

38. Art der Prüfung:

39. Art der Prüfung:

40. Art der Prüfung:

41. VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER:

42. DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE:

43. Datum:

Unterschrift:

Dienststellung oder Titel:

MITTMANN, HOLGER

5585384477D

Personalausweis

17.12.1969, Bad Oeynhausen

Industrie-Rohrbau GmbH, 49324 Melle

(falls nötig)

97/23/EG; AD 2000-HP-3; EN 287-1

1.4.2000

12.500

13. bestanden

14. 14.07.2004

15. 14.07.2004

16. 14.07.2004

17. 14.07.2004

18. 14.07.2004

19. 14.07.2004

20. 14.07.2004

21. 14.07.2004

22. 14.07.2004

23. 14.07.2004

24. 14.07.2004

25. 14.07.2004

26. 14.07.2004

27. 14.07.2004

28. 14.07.2004

29. 14.07.2004

30. 14.07.2004

31. 14.07.2004

32. 14.07.2004

33. 14.07.2004

34. 14.07.2004

35. 14.07.2004

36. 14.07.2004

37. 14.07.2004

38. 14.07.2004

39. 14.07.2004

40. 14.07.2004

41. 14.07.2004

42. 14.07.2004

43. 14.07.2004

Geltungsbereich

141

P, T

BW, FW

W01, W02

gleichartige Schweißzusätze

gleichartige Schutzgase

3-16

&gt;= 84,15

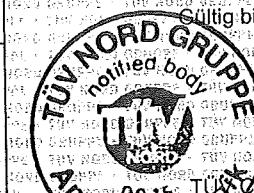
PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045

ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

Tag der Ausgabe: 06.07.2004

Ort: Osnabrück

Gültig bis: 05.07.2006



Börner

Anlagenfert.-Zertifizierungsstelle

für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.07.2004		EWS



CEOC

CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

ZERTIFIKAT 07 202 5835Z0157.4.3023

Anhang  
Nr.029.12. Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02** **wm** **t06** **D089** **H-L045** **ss nb**

Prüfstelle

Prüflaboratorium für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE

4/3023

## 3. Beleg-Nr. (falls verfügbare)

## 4. Hersteller-Schweißanweisung

Prüf-Nr.

## 5. Beleg-Nr. (falls verfügbare)

6. Name des Schweißers **MORI GLENN**

Prüf-Nr.

## 7. Legitimation

Prüf-Nr.

## 8. Art der Legitimation

Prüf-Nr.

## 9. Geburtsdatum und Ort

Prüf-Nr.

## 10. Beschäftigt bei

Prüf-Nr.

## 11. Vorschrift / Prüfnorm

Prüf-Nr.

## 12. Bemerkung

Prüf-Nr.

## 13. Fachkunde

Prüf-Nr.

## 14. Prüfdaten - Angaben

Prüf-Nr.

## 15. Schweißprozess(e)

Prüf-Nr.

## 16. Blech oder Rohr

Prüf-Nr.

## 17. Nahtart

Prüf-Nr.

## 18. Werkstoffgruppe(n)

Prüf-Nr.

## 19. Zusatz/ Norm -DIN Bezeichnung

Prüf-Nr.

## 20. Schutzgas / Pulver

Prüf-Nr.

## 21. Hilfsstoffe

Prüf-Nr.

## 22. Werkstoffdicke (mm)

Prüf-Nr.

## 23. Rohraußendurchm. (mm)

Prüf-Nr.

## 24. Schweißposition(en)

Prüf-Nr.

## 25. Ausfugen / Bandsicherung

Prüf-Nr.

## 26. Zusätzliche Hinweise:

Prüf-Nr.

## 27. Art der Prüfung

Prüf-Nr.

## 28. Art der Prüfung

Prüf-Nr.

## 29. Ausgeführt und bestanden

Prüf-Nr.

## 30. Sichtprüfung

Prüf-Nr.

## 31. Durchstrahlungsprüfung

Prüf-Nr.

## 32. Oberflächenprüfung

Prüf-Nr.

## 33. Makro-Mikroschliff

Prüf-Nr.

## 34. Bruchprüfung

Prüf-Nr.

## 35. Biegeprüfung

Prüf-Nr.

## 36. Zusatzprüfungen\*)

Prüf-Nr.

## 37. \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

Prüf-Nr.

## 38. Verlängerung der Gültigkeitsdauer

Prüf-Nr.

## 39. Der Bescheinigung durch die Prüfstelle

Prüf-Nr.

## 40. Verlängerung der Gültigkeitsdauer

Prüf-Nr.

## 41. Verlängerung der Gültigkeitsdauer

Prüf-Nr.

## 42. Der Bescheinigung durch die Prüfstelle

Prüf-Nr.

## 43. Datum

Prüf-Nr.

## Unterschrift

Prüf-Nr.

## Dienststellung oder Titel

Prüf-Nr.

## Geltungsbereich

141

PT

BW, FW

W01, W02

## gleichartige Schweißzusätze

## gleichartige Schutzgase

3 - 11,2

44,45 - 177,8

PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045

ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

Tag der Ausgabe: 06.07.2004

Ort: Osnabrück

Gültig bis: 05.07.2006

TÜV NORD GRUPPE

notified body

0045

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle

für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH  
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.04		EWS Industrie-Rohrbau GmbH Maschinenbau 49824 Melle

CEOC

CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
DES ORGANISMES DE CONTRÔLE

## ZERTIFIKAT 07 202 5835Z0157.4.3024

Anhang  
Nr. 029.22. Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02 wm t08 D168 H-L045 ss nb**

Prüfstelle

Prüflaboratorium für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE

3.

4. Hersteller-Schweißenanweisung

5. Beleg-Nr. (falls verfügbare)

6. Name des Schweißers

7. Legitimation

8. Art der Legitimation

9. Geburtsdatum und Ort

10. Beschäftigt bei

11. Vorschrift / Prüfnorm

12. Bemerkung

13. Fachkunde

14.

15. Schweißprozess(e)

16. Blech oder Rohr

17. Nahtart

18. Werkstoffgruppe(n)

19. Zusatz/Norm-DIN Bezeichnung

20. Schutzgas / Pulver

21. Hilfsstoffe

22. Werkstoffdicke(mm)

23. Rohraußendurchm. (mm)

24. Schweißposition(en)

25. Ausfugen-/Badsicherung

26. Zusätzliche Hinweise:

27.

28. Art der Prüfung

29. bestanden

30. Sichtprüfung

31. Durchstrahlungsprüfung

32. Oberflächenrißprüfung

33. Makro-/Mikroschliff

34. Bruchprüfung

35. Biegeprüfung

36. Zusatzprüfungen\*)

37. \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38.

39.

40.

41. VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER

42. DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43.

## Prüfdaten - Angaben

## Geltungsbereich

141

141

T - 141

P, T

BW, FW

W01, W02

1.7335 (W02) (13CrMo 4 4)

gleichartige Schweißzusätze

wm / EN 12070 - WCrMo1Si

gleichartige Schutzgase

EN 439-11

3 - 16

168,30

&gt;= 84,15

H-L045

PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045

ss nb

ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

Ausgeführt

nicht

verlangt

bestanden

bestanden

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

X

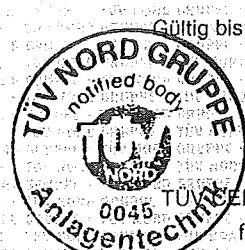
X

Tag der Ausgabe : 06.07.2004

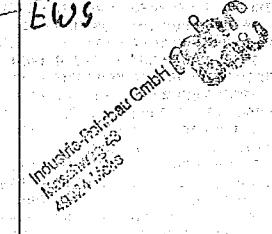
Ort : Osnabrück

Gültig bis : 05.07.2006

Böwer



Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.04		EWS



CEOC

CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
DES ORGANISMES DE CONTRÔLE

## ZERTIFIKAT 07 202 5435Z0050/3/3035

Anhang  
Nr.029.3

2 Bezeichnung: Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW W02 wm t08 D168 H-L045 ss nb

Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte  
der TÜV NORD GRUPPE

3 4 Hersteller-Schweißanweisung

Prüf-Nr.: 3/3035

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar)

Fotografie

6 Name des Schweißers: Mirsad, Bakija

(falls nötig)

7 Legitimation: 1348372

8 Art der Legitimation: Reisepass

9 Geburtsdatum und Ort: 25.11.1969, Novi Traunkirchen

10 Beschäftigt bei: Industrie-Rohrbau GmbH, 49324 Melle

11 Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG; AD 2000-HP-3, EN 287-1

12 Bemerkung:

13 Fachkunde: bestanden

14

15 Schweißprozess(e):

16 Blech oder Rohr:

17 Nahauf:

18 Werkstoffgruppe(n):

19 Zusatz/-Norm-DIN Bezeichnung:

20 Schutzgas / Pulver:

21 Hilfsstoffe:

22 Werkstoffdicke (mm):

23 Rohraufendurchm. (mm):

24 Schweißposition(en):

25 Ausstufen / Badsicherung:

26 Zusätzliche Hinweise:

## Prüfdaten - Angaben

## Geltungsbereich

141

141

P, T

BW, FW

W01, W02

gleichartige Schweißzusätze

gleichartige Schutzgase

3 - 16

&gt;= 84,15

PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045

ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

Tag der Ausgabe: 08.07.2003

Ort: Osnabrück  
Gültig bis: 07.07.2005

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle

für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH  
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
01.04		Dr. rer. oec. Mirsad Bakija
07.04		Dr. rer. oec. Mirsad Bakija
12.04		Dr. rer. oec. Mirsad Bakija

27

28 Art der Prüfung:

29 nicht  
bestanden  
verlangt

30 Sichtprüfung:

31 Durchstrahlungsprüfung:

32 Oberflächenrißprüfung:

33 Makro-/Mikroschliff:

34 Bruchprüfung:

35 Biegeprüfung:

36 Zusatzprüfungen\*)

37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38

39

40

41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER

42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43 Datum: 01.04.2004

Unterschrift:

Dienststellung oder Titel: Dr. rer. oec. Mirsad Bakija



Zertifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN 473 · Prüfaufsicht · Schweiß- und Bauüberwachung · Dokumentation · Härteprüfung im Makrobereich · Spektralanalyse

## Durchstrahlungs-Prüfbericht (RT) Radiographic Examination Report

Bericht-Nr.: 2005\_005nrt.doc

Seite: 1 von 1

Report No. Page of

Einsatzort Place of examination

in 33775 Versmold

Werkstoff Material

St 35.8 I

Schweißverfahren Welding method  
WIG (141)

Prüfvorschrift Specification DIN EN 444, DIN EN 1435	Prüfklasse Testing grade A	Bemerkung Remark
Strahlenquelle Radiation source Gammamat m. Isotop: Iridium 192	Aktivität Activity [Ci] 30	Brennfleckgröße Focal spot size [mm] 2,0 x 2,3 (zylindrisch/cylindrical)
Röhrenspannung Tube voltage [kV] ---	Röhrenstrom Tube current [mA] ---	Belichtungszeit Exposure time [min.] > 0,5
Filmbezeichnung nach DIN EN 584-1 Film type according to C 4 (AGFA D5)	Filmfolien Filmscreens [mm] vorne front / hinten behind Pb 0,027 / Pb 0,027	Aufnahmeanordnung nach DIN EN 1435 Geometric arrangement according to Bild 5
Markierungssystem Marking system Aufbelichtungsschablonen	Filmageplan Film position plan Maßband (Bild 11/12 m. Buchst.)	Filmentwicklung Film development automatisch (AGFA-Chemie)
Abstand Strahlenquelle-Film [mm] Source-to-film distance 0,5 x Da -	Geforderte Filmschwärzung Density required > 2,0	Bildgüteprüfkörper nach DIN EN 462-1 Image quality indicator acc. to 10 FE EN -

Filmbezeichnung Film identification		Befund Result: Kurzzeichen nach Abbreviation acc. to DIN EN ISO 6520-1										BZ IQI	Abmessung Dimensions	Bewertung b) Evaluation		Bemerkungen
Naht Nr. o. Prüfbereich Weld no. or exam. area	Film- Nr. Film No.	2011 - 2014 Aa	2015 - 2016 Ab	3011 3014 Ba	4011 4013 C	MF	1011 - 1014 Ea	1021 - 1024 Eb	5011 - 5015 F	3041 - 3043 H	507 - 508 Kv	a)	Ø DN [mm]	Grenze Level 2 Z	Reparatur- abschnitt Rep. Sect. [cm] NZ	Remarks
KOS 101C		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 14	1-3	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	14	250	X	-	
KOS 105C		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 10	1-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	200	X	-	
KOS 106E		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 13	1-3	X	-	-	-	-	-	-	X	X	-	14	250	X	-	
KOS 107C		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 9-A	1-2	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	150	X	-	
KOS 108A		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 1	1-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	200	X	-	
KOS 109A		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 1	1-3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	250	X	-	
KOS 110A		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 1	1-2	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	14	150	X	-	
KOS 111A		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 1	1-2	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	200	X	-	

a) Erreichte Bildgütezahl IQI value achieved  
c) Filmauswertung von Film evaluation from

b) nach DIN EN 12517, Z = zulässig accepted, NZ = nicht zulässig not accepted

Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfer Examiner	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfaufsicht Supervisor	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Abnehmer Inspection Agency
<i>S. Cordes</i>										

07.04.2005 Cordes 22669

Nachdruck / Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung reprint / duplication only with permission der by Ing.-Büro Witte GmbH

## Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung



Ingenieur- **Witte** G  
büro mbH

Im Industriegelände 1 · 33775 Versmold  
Tel. 0 54 23 / 40 21 · Fax 0 54 23 / 4 31 05

Nach DIN EN ISO/IEC 17025 durch die DAP Deutsches Akkreditierungssystem Prüfwesen GmbH akkreditiertes Prüflaboratorium mit Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 9002. Die Akkreditierung gilt für die in der Urkunde aufgeführten Prüfverfahren.



DAP-PL-2349.00

Zertifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN 473 - Prüfaufsicht - Schweiß- und Bauüberwachung - Dokumentation - Härteprüfung im Makrobereich - Spektralanalyse

# **Durchstrahlungs-Prüfbericht (RT)**

*Radiographic Examination Report*

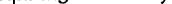
Bericht-Nr.: 2005\_008nrt.doc  
Seite: 1 von 1  
Report No. Page of

Auftrags-Nr. Order No. Bestell-Nr. 05-4301	Auftraggeber Manufacturer IRB Industrie-Rohrbau GmbH	Einsatzort Place of examination in 33775 Versmold
Zeichnungs-Nr. Drawing No.	Prüfobjekt Test object Projekt Kossboost Prozessgasltg.	Werkstoff Material St 35.8 I
Abmessungen Dimensions [mm] 350 / 400	Wanddicke Wall thickness [mm] 10	Schweißverfahren Welding method WIG (141)
Prüfvorschrift Specification DIN EN 444, DIN EN 1435	Prüfklaasse Testing grade A	Bemerkung Remark
Strahlenquelle Radiation source Gammamat m. Isotop: Iridium 192	Aktivität Activity [Ci] 30	Brennfleckgröße Focal spot size [mm] 2,0 x 2,3 (zylindrisch/cylindrical)
Röhrenspannung Tube voltage [kV] ---	Röhrenstrom Tube current [mA] ---	Belichtungszeit Exposure time [min.] > 0,5
Filmbezeichnung nach DIN EN 584-1 Film type according to C 4 (AGFA D5)	Filmfolien Filmscreens [mm] vorne front / hinten behind Pb 0,027 / Pb 0,027	Aufnahmeanordnung nach DIN EN 1435 Geometric arrangement according to Bild 5
Markierungssystem Marking system Aufbelichtungsschablonen	Filmlageplan Film position plan Maßband (Bild 11/12 m. Buchst.)	Filmentwicklung Film development automatisch (AGFA-Chemie)
Abstand Strahlenquelle-Film [mm] Source-to-film distance 0,5 x Da -	Geforderte Filmschwärzung Density required > 2,0	Bildgüteprüfkörper nach DIN EN 462-1 Image quality indicator acc. to 10 FE EN -

a) Erreichte Bildgütezahl /  $QI$  value achieved

b) nach DIN EN 12517, Z = zulässig accepted, NZ = nicht zulässig not accepted

c) **Filmauswertung von *Filmevaluation from***

Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfer Examiner	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfaufsicht Supervisor	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Abnehmer Inspection Agency
	12.04.2005	Dipl.-Ing. Fiedeldey	25253		12.04.2005	Siodlazeck				

Zertifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN 473 · Prüfaufsicht · Schweiß- und Bauüberwachung - Dokumentation · Härteprüfung im Makrobereich · Spektralanalyse

# **Durchstrahlungs-Prüfbericht (RT)**

*Radiographic Examination Report*

Bericht-Nr.: 2005\_010nrt.doc  
Seite: 1 von 1  
Report No. Page of

**Einsatzort Place of examination**

in 33775 Versmold

## Werkstoff Material

St 35.8 I

## **Schweißverfahren** *Welding methods*

WIG (141)

Auftrags-Nr. Order No. Bestell-Nr. 05-4301	Auftraggeber Manufacturer IRB Industrie-Rohrbau GmbH
Zeichnungs-Nr. Drawing No.	Prüfobjekt Test object Projekt Kossboost Prozessgasltg
Abmessungen Dimensions [mm] 355,6 / 323,9 / 273,0	Wanddicke Wall thickness [mm] 8,0 / 10,0

Bemerkung Remark	
Brennfleckgröße Focal spot size [mm]	
3,0 x 3,0 (zylindrisch/cylindrical)	
Belichtungszeit Exposure time [min.]	> 0,5
Aufnahmeanordnung nach DIN EN 1435	
Geometric arrangement according to	
Bild 5	
Filmentwicklung Film development	
automatisch (AGFA-Chemie)	
Bildgüteprüfkörper nach DIN EN 462-1	
Image quality indicator acc. to	
10 FE EN F	-

Filmbezeichnung Film identification		Befund Result: Kurzzeichen nach Abbreviation acc. to DIN EN ISO 6520-1										BZ IQI	Abmessung Dimensions	Bewertung b) Evaluation		Bemerkungen Remarks
		2011 - 2014 Aa	2015 - 2016 Ab	3011 - 3014 Ba	4011 - 4013 C	MF	1011 - 1014 Ea	1021 - 1024 Eb	5011 - 5015 F	3041 - 3043 H	507 - 508 Kv			Grenze Level 2 Z	Reparatur- abschnitt Rep. Sect. [cm]	
Naht Nr. o. Prüfbereich Weld no. or exam. area	Film- Nr. Film No.															
KOS 105B		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 2	1-3	X	-	-	-	-	-	-	X	-	X	13	323,9	X	-	
N 3	1-3	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13	323,9	X	-	
KOS 106B		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 2	1-3	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13	273,0	X	-	
KOS 106E		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 15	1-3	X	-	-	-	-	-	-	X	-	13	355,6	X	-		
KOS 107B		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 2	1-3	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13	273,0	X	-	
N 3	1-3	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13	273,0	X	-	
KOS 108F		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
N 18	1-3	X	-	-	-	-	-	X	-	-	13	323,8	X	-		
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	

a) Erreichte Bildgütezahl / *IQI value achieved*  
 c) Filmauswertung von *Filmevaluation from*

b) nach DIN EN 12517. Z = zulässig accepted, NZ = nicht zulässig not accepted

- a) Erreichte Bildqualität
- c) Filmauswertung von *Filmevaluation from*

Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfer Examiner	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfaufsicht Supervisor	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Abnehmer Inspection Agency
g.r.z. Köhne	19.05.2005	Köhne 25389								

# Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung



Ingenieur-  
büro **Witte** G  
mbH

Im Industriegelände 1 · 33775 Versmold  
Tel. 0 54 23 / 40 21 · Fax 0 54 23 / 4 31 05

Nach DIN EN ISO/IEC 17025 durch die DAP Deutsches Akkreditierungssystem Prüfwesen GmbH akkreditiertes Prüflaboratorium mit Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 9002.  
Die Akkreditierung gilt für die in der Urkunde aufgeführten Prüfverfahren.



DAP-PL-2349.00

Zertifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN 473 - Prüfaufsicht - Schweiß- und Bauüberwachung - Dokumentation - Härteprüfung im Makrobereich - Spektralanalyse

# Durchstrahlungs-Prüfbericht (RT)

*Radiographic Examination Report*

Bericht-Nr.: 2005\_009nrt.doc  
Seite: 1 von 1  
Report No. Page of

Auftrags-Nr. Order No. Bestell-Nr. 05-4301	Auftraggeber Manufacturer IRB Industrie-Rohrbau GmbH	Einsatzort Place of examination in 33775 Versmold
Zeichnungs-Nr. Drawing No.	Prüfobjekt Test object Projekt Kossboost Prozessgasltg.	Werkstoff Material St 35.8 I
Abmessungen Dimensions [mm] 350 / 400	Wanddicke Wall thickness [mm] 8,0 / 8,8	Schweißverfahren Welding method WIG (141)
Prüfvorschrift Specification DIN EN 444, DIN EN 1435	Prüfklasse Testing grade A	Bemerkung Remark
Strahlenquelle Radiation source Gammamat m. Isotop: Iridium 192	Aktivität Activity [Ci] 30	Brennfleckgröße Focal spot size [mm] 2,0 x 2,3 (zylindrisch/cylindrical)
Röhrenspannung Tube voltage [kV] ---	Röhrenstrom Tube current [mA] ---	Belichtungszeit Exposure time [min.] > 0,5
Filmbezeichnung nach DIN EN 584-1 Film type according to C 4 (AGFA D5)	Filmfolien Filmscreens [mm] vorne front / hinten behind Pb 0,027 / Pb 0,027	Aufnahmeanordnung nach DIN EN 1435 Geometric arrangement according to Bild 5
Markierungssystem Marking system Aufbelichtungsschablonen	Filmlageplan Film position plan Maßband (Bild 11/12 m. Buchst.)	Filmentwicklung Film development automatisch (AGFA-Chemie)
Abstand Strahlenquelle-Film [mm] Source-to-film distance 0,5 x Da -	Geforderte Filmschwärzung Density required > 2,0	Bildgüteprüfkörper nach DIN EN 462-1 Image quality indicator acc. to 10 FE EN -

- a) Erreichte Bildgütezahl /  $IQI$  value achieved
- c) Filmauswertung von *Film evaluation from*

b) nach *to DIN EN 12517*, Z = *zulässig accepted*, NZ = *nicht zulässig not accepted*

### c) **Filmauswertung von *Filmevaluation from***

## Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung



Ingenieur- **Witte** G  
büro m  
b H  
Im Industriegelände 1 · 33775 Versmold  
Tel. 0 54 23 / 40 21 · Fax 0 54 23 / 4 31 05

Zertifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN 473 · Prüfaufsicht · Schweiß- und Bauüberwachung - Dokumentation · Härteprüfung im Makrobereich · Spektralanalyse

Nach DIN EN ISO/IEC 17025 durch die DAP Deutsches Akkreditierungssystem Prüfwesen GmbH akkreditiertes Prüflaboratorium mit Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 9002. Die Akkreditierung gilt für die in der Urkunde aufgeführten Prüfverfahren.



DAP-PL-2349.00

# Eindringprüfung-Prüfbericht (PT)

## *Penetrant Examination Report*

Bericht-Nr.: 2005\_0008pt.doc  
Seite: 1 von 1  
Report No. Page of

Auftrags-Nr. Order No. 312410		Auftraggeber Manufacturer IRB GmbH Melle	Einsatzort Place of examination Melle
Zeichnungs-Nr. Drawing No. 101	Prüfobjekt Test object Stutzennähte Saugleitung ST1	Werkstoff Material St35.8/C22.8/P265GH	
Abmessungen Dimensions [mm] DN15/20/50/350	Wanddicke Wall thickness [mm] 10	Schweißverfahren Welding method WIG (141)	
Prüfvorschrift Specification DIN EN 571-1		Prüfklaasse Testing grade DIN EN 1289 - Klasse 3	Bemerkung Remark Best.:RFF
Prüfmittelsystem Test facility system DIN EN 571-1, Tab. 1: III C d ARDROX, Brent	Eindringzeit Penetration time [min.] 15		Beurteilungszeitpunkt Assessment time a) nach Antrocknen / after drying b) nach / after 0,5 Stunden / hours
Eindringmittel Penetrant Chargen Nr. Chargen no. 9VF2 (Charge 09000008809)	Reiniger Remover Chargen Nr. Chargen no. 9PR88 (Charge 0900011974)	Entwickler Developer Chargen Nr. Chargen no. 9D1B (Charge 0900014843)	
Vor- und Zwischenreinigung Precleaning and Surface penetrant removal durch / with Reiniger	Trocknung Drying 2 min. an Luft / under air	Umgebungshelligkeit [Lux] Surrounding light intensity > 500	
UV-Lichtquelle UV source	UV-Intensität UV intensity [W/m <sup>2</sup> ] -----	Oberflächenzustand surface condition gesäubert / cleaned	

a) nach DIN EN 1289, Zulässigkeitsgrenzen

Z = zulässig accepted, NZ = nicht zulässig not accepted

## Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung



Ingenieur-  
büro Witte

Im Industriegelände 1 · 33775 Versmold  
Tel. 0 54 23 / 40 21 · Fax 0 54 23 / 4 31 05

Nach DIN EN ISO/IEC 17025 durch die DAP Deutsches Akkreditierungssystem Prüfwesen GmbH akkreditiertes Prüflaboratorium mit Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 9002. Die Akkreditierung gilt für die in der Urkunde aufgeführten Prüfverfahren.



DAP-PL-2349.00

Zertifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN 473 · Prüfaufsicht · Schweiß- und Bauüberwachung - Dokumentation · Härteprüfung im Makrobereich · Spektralanalyse

# Eindringprüfung-Prüfbericht (PT)

## *Penetrant Examination Report*

Bericht-Nr.: 2005\_0009pt.doc  
Seite: 1 von 1  
Report No. Page of

Penetrant Examination Report		Report No. Page 3
Auftrags-Nr. Order No. 312410	Auftraggeber Manufacturer IRB GmbH Melle	Einsatzort Place of examination Melle
Zeichnungs-Nr. Drawing No. 103	Prüfobjekt Test object Stutzenähnle Saugleitung ST2	Werkstoff Material St35.8/C22.8/P265GH
Abmessungen Dimensions [mm] DN15/50	Wanddicke Wall thickness [mm] 40,5/10	Schweißverfahren Welding method WIG (141)
Prüfvorschrift Specification DIN EN 571-1	Prüfklaasse Testing grade DIN EN 1289 - Klasse 3	Bemerkung Remark Best.:RFF
Prüfmittelsystem Test facility system DIN EN 571-1, Tab. 1: III C d ARDROX, Brent	Eindringzeit Penetration time [min.] 15	Beurteilungszeitpunkt Assessment time a) nach Antrocknen / after drying b) nach / after 0,5 Stunden / hours
Eindringmittel Penetrant Chargen Nr. Chargen no. 9VF2 (Charge 0900008809)	Reiniger Remover Chargen Nr. Chargen no. 9PR88 (Charge 0900011974)	Entwickler Developer Chargen Nr. Chargen no. 9D1B (Charge 0900014843)
Vor- und Zwischenreinigung Precleaning and Surface penetrant removal durch / with Reiniger	Trocknung Drying 2 min. an Luft / under air	Umgebungsleuchtheit [Lux] Surrounding light intensity > 500
UV-Lichtquelle UV source	UV-Intensität UV intensity [W/m <sup>2</sup> ]	Oberflächenzustand surface condition gesäubert / cleaned

a) nach DIN EN 1289, Zulässigkeitsgrenzen

Z = zulässig accepted, NZ = nicht zulässig not accepted

a) nach DIN EN 1280, Zulassungsgesetz, CEN				Zulassungsgesetz, CEN			
Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfer Examiner	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfaufsicht Supervisor	Zertifikat Certificate
	25.05.2005	Cordes 22669			-----		

Zertifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN 473 · Prüfaufsicht · Schweiß- und Bauüberwachung - Dokumentation · Härteprüfung im Makrobereich · Spektralanalyse

# **Eindringprüfung-Prüfbericht (PT)**

## *Penetrant Examination Report*

Bericht-Nr.: 2005\_0010pt.doc  
Seite: 1 von 1  
Report No. Page of

Auftrags-Nr. Order No. 312410	Auftraggeber Manufacturer IRB GmbH Melle	Einsatzort Place of examination Melle
Zeichnungs-Nr. Drawing No. 105	Prüfobjekt Test object Stutzennähte Saugleitung ST3	Werkstoff Material St35.8/C22.8/P265GH
Abmessungen Dimensions [mm] DN15/20	Wanddicke Wall thickness [mm] 10	Schweißverfahren Welding method WIG (141)
Prüfvorschrift Specification DIN EN 571-1	Prüfklasse Testing grade DIN EN 1289 - Klasse 3	Bemerkung Remark Best.:RFF
Prüfmittelsystem Test facility system DIN EN 571-1, Tab. 1: III C d ARDROX, Brent	Eindringzeit Penetration time [min.] 15	Beurteilungszeitpunkt Assessment time a) nach Antrocknen / after drying b) nach / after 0,5 Stunden / hours
Eindringmittel Penetrant Chargen Nr. Chargen no. 9VF2 (Charge 0900008809)	Reiniger Remover Chargen Nr. Chargen no. 9PR88 (Charge 0900011974)	Entwickler Developer Chargen Nr. Chargen no. 9D1B (Charge 0900014843)
Vor- und Zwischenreinigung Precleaning and Surface penetrant removal durch / with Reiniger	Trocknung Drying 2 min. an Luft / under air	Umgebungshelligkeit [Lux] Surrounding light intensity > 500
UV-Lichtquelle UV source -----	UV-Intensität UV intensity [W/m <sup>2</sup> ] -----	Oberflächenzustand surface condition gesäubert / cleaned

a) nach DIN EN 1289, Zulässigkeitsgrenzen

Z = zulässig accepted, NZ = nicht zulässig not accepted

Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfer Examiner	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfaufsicht Supervisor	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Abnehmer Inspection Agency
	25.05.2005	Cordes	22669							

# Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung



**Ingenieur-  
büro Witte Gmbh**  
Im Industriegelände 1 · 33775 Versmold  
Tel. 0 54 23 / 40 21 · Fax 0 54 23 / 4 31 05

Nach DIN EN ISO/IEC 17025 durch die DAP Deutsches Akkreditierungssystem Prüfwesen GmbH akkreditiertes Prüflaboratorium mit Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 9002.  
Die Akkreditierung gilt für die in der Urkunde aufgeführten Prüfverfahren.



DAP-PL-2349.00

Zertifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN 473 · Prüfaufsicht · Schweiß- und Bauüberwachung · Dokumentation · Härteprüfung im Makrobereich · Spektralanalyse

# Eindringprüfung-Prüfbericht (PT)

## *Penetrant Examination Report*

Bericht-Nr.: 2005\_0011pt.doc  
Seite: 1 von 1  
Report No. Page of

Auftrags-Nr. Order No. 312410		Auftraggeber Manufacturer IRB GmbH Melle	Einsatzort Place of examination Melle
Zeichnungs-Nr. Drawing No. 106	Prüfobjekt Test object Stutzenhähne Druckleitung ST3	Werkstoff Material St35.8/C22.8/P265GH	
Abmessungen Dimensions [mm] DN15/20	Wanddicke Wall thickness [mm] 10	Schweißverfahren Welding method WIG (141)	
Prüfvorschrift Specification DIN EN 571-1		Prüfklaasse Testing grade DIN EN 1289 - Klasse 3	Bemerkung Remark Best.:RFF
Prüfmittelsystem Test facility system DIN EN 571-1, Tab. 1: III C d ARDROX, Brent	Eindringzeit Penetration time [min.] 15		Beurteilungszeitpunkt Assessment time a) nach Antrocknen / after drying b) nach / after 0,5 Stunden / hours
Eindringmittel Penetrant Chargen Nr. Chargen no. 9VF2 (Charge 0900008809)	Reiniger Remover Chargen Nr. Chargen no. 9PR88 (Charge 0900011974)	Entwickler Developer Chargen Nr. Chargen no. 9D1B (Charge 0900014843)	Umgebungshelligkeit [Lux] Surrounding light intensity > 500
Vor- und Zwischenreinigung Precleaning and Surface penetrant removal durch / with Reiniger	Trocknung Drying 2 min. an Luft / under air	Oberflächenzustand surface condition gesäubert / cleaned	
UV-Lichtquelle UV source	UV-Intensität UV intensity [W/m <sup>2</sup> ] -----	-----	

a) nach DIN EN 1289, Zulässigkeitsgrenzen

Z = zulässig accepted, NZ = nicht zulässig not accepted

Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfer Examiner	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfaufsicht Supervisor	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Abnehmer Inspection Agency
	25.05.2005	Cordes	22669							

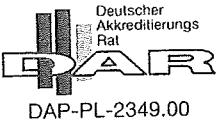
## Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung



# Ingenieur- büro **Witte** G mbH

Im Industriegelände 1 · 33775 Versmold  
Tel. 0 54 23 / 40 21 · Fax 0 54 23 / 4 31 05

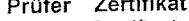
Nach DIN EN ISO/IEC 17025 durch die DAP Deutsches Akkreditierungssystem Prüfwesen GmbH akkreditiertes Prüflaboratorium mit Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 9002.  
Die Akkreditierung gilt für die in der Urkunde aufgeführten Prüfverfahren.



Zertifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN 473 · Prüfaufsicht · Schweiß- und Bauüberwachung - Dokumentation · Härteprüfung im Makrobereich · Spektralanalyse

a) nach DIN EN 1289. Zulässigkeitsgrenzen

Z = zulässig accepted, NZ = nicht zulässig not accepted

a) nach DIN EN 1289, Zulässigkeitsgrenzen:			
Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfer Examiner	Zertifikat Certificate
		H. Cordes	
25.05.2005		Cordes 22669	
Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfaufsicht Supervisor	Zertifikat Certificate
Unterschrift Signature	Datum Date	Abnehmer Inspection Agency	

EN 10204-2-1 · Prüfprotokoll nach DIN EN 473 - Prüfaufsicht · Schweiß- und Bauüberwachung - Dokumentation · Härtetestung im Makrobereich · Spektralanalyse

# **Eindringprüfung-Prüfbericht (PT)**

*Penetrant Examination Report*

Bericht-Nr.: 2005\_0013pt.doc  
Seite: 1 von 1  
Report No. Page of

Eindringprüfung-Prüfbericht (PT) <i>Penetrant Examination Report</i>		Bericht-Nr.: 2005_0013pt.doc Seite: 1 von 1 Report No. Page of
Auftrags-Nr. Order No. 312410	Auftraggeber Manufacturer IRB GmbH Melle	Einsatzort Place of examination Melle
Zeichnungs-Nr. Drawing No. 108	Prüfobjekt Test object Stutzenähnle Druckleitung ST4	Werkstoff Material St35.8/C22.8/P265GH
Abmessungen Dimensions [mm] DN15/20	Wanddicke Wall thickness [mm] 10	Schweißverfahren Welding method WIG (141)

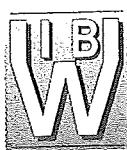
Prüfvorschrift Specification DIN EN 571-1	Prüfklasse Testing grade DIN EN 1289 - Klasse 3	Bemerkung Remark Best.:RFF
Prüfmittelsystem Test facility system DIN EN 571-1, Tab. 1: III C d ARDROX, Brent	Eindringzeit Penetration time [min.] 15	Beurteilungszeitpunkt Assessment time a) nach Antrocknen / after drying b) nach / after 0,5 Stunden / hours
Eindringmittel Penetrant Chargen Nr. Chargen no. 9VF2 (Charge 0900008809)	Reiniger Remover Chargen Nr. Chargen no. 9PR88 (Charge 0900011974)	Entwickler Developer Chargen Nr. Chargen no. 9D1B (Charge 0900014843)
Vor- und Zwischenreinigung Precleaning and Surface penetrant removal durch / with Reiniger	Trocknung Drying 2 min. an Luft / under air	Umgebungshelligkeit [Lux] Surrounding light intensity > 500
UV-Lichtquelle UV source	UV-Intensität UV intensity [W/m <sup>2</sup> ]	Oberflächenzustand surface condition gesäubert / cleaned

→ nach DIN EN 1289 Zulässigkeitsgrenzen

Z = zulässig accepted, NZ = nicht zulässig not accepted

a) nach DIN EN 1289, Zulassigkeitsgrenzen				Z - Zulassung acceptiert						
Unterschrift	Datum	Prüfer	Zertifikat	Unterschrift	Datum	Prüfaufsicht	Zertifikat	Unterschrift	Datum	Abnehmer
Signature	Date	Examiner	Certificate	Signature	Date	Supervisor	Certificate	Signature	Date	Inspection Agency
	25.05.2005	Cordes	22669							

# Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung



# Ingenieur- büro Witte

Im Industriegelände 1 · 33775 Versmold  
Tel. 0 54 23 / 40 21 · Fax 0 54 23 / 4 31 05

Nach DIN EN ISO/IEC 17025 durch die DAP Deutsches Akkreditierungssystem Prüfwesen GmbH akkreditiertes Prüflaboratorium mit Erfüllung der Anforderungen der DIN EN ISO 9002. Die Akkreditierung gilt für die in der Urkunde aufgelisteten Prüfverfahren.



DAP-PL-2349.00

Zertifiziertes Prüfpersonal nach DIN EN 473 - Prüfaufsicht - Schweiß- und Bauüberwachung - Dokumentation - Härteprüfung im Makrobereich - Spektralanalyse

# Eindringprüfung-Prüfbericht (PT)

## *Penetrant Examination Report*

Bericht-Nr.: 2005\_0014pt.doc  
Seite: 1 von 1  
Report No. Page of

Auftrags-Nr. Order No. 312410	Auftraggeber Manufacturer IRB GmbH Melle	Einsatzort Place of examination Melle
Zeichnungs-Nr. Drawing No. 109	Prüfobjekt Test object Stutzenhähne Druckleitung AC	Werkstoff Material St35.8/C22.8/P265GH
Abmessungen Dimensions [mm] DN15/20	Wanddicke Wall thickness [mm] 10	Schweißverfahren Welding method WIG (141)
Prüfvorschrift Specification DIN EN 571-1	Prüfklasse Testing grade DIN EN 1289 - Klasse 3	Bemerkung Remark Best.:RFF
Prüfmittelsystem Test facility system DIN EN 571-1, Tab. 1: III C d ARDROX, Brent	Eindringzeit Penetration time [min.] 15	Beurteilungszeitpunkt Assessment time a) nach Antrocknen / after drying b) nach / after 0,5 Stunden / hours
Eindringmittel Penetrant Chargen Nr. Chargen no. 9VF2 (Charge 0900008809)	Reiniger Remover Chargen Nr. Chargen no. 9PR88 (Charge 0900011974)	Entwickler Developer Chargen Nr. Chargen no. 9D1B (Charge 0900014843)
Vor- und Zwischenreinigung Precleaning and Surface penetrant removal durch / with Reiniger	Trocknung Drying 2 min. an Luft / under air	Umgebungshelligkeit [Lux] Surrounding light intensity > 500
UV-Lichtquelle UV source	UV-Intensität UV intensity [W/m <sup>2</sup> ] -----	Oberflächenzustand surface condition gesäubert / cleaned

a) nach DIN EN 1289, Zulässigkeitsgrenzen

Z = zulässig accepted, NZ = nicht zulässig not accepted

Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfer Examiner	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Prüfaufsicht Supervisor	Zertifikat Certificate	Unterschrift Signature	Datum Date	Abnehmer Inspection Agency
 25.05.2005		Cordes	22669							

**MAN Auftrags Nr. 312410**

**PT-Prüfprotokoll 0503-001**

Besteller: RFF Bestell-Nr. 312410

Hersteller: Industrie Rohrbau GmbH Werks-Nr. 05-4301-111

Prüfobjekt: Stutzennähte der Zeichnung 101 Saugleitung ST1

Werkstoff: St 35,8I/C22,8/P265GH

Schweißverfahren: 141

Prüfart: Farbeindringprüfung

Stutzennahrt Nr.: 2/3/4/5/6/7/10/13

Ergebnisse: ohne Beanstandung

Datum: 08.04.2005 Unterschrift: 

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer: Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de

MAN Order-No. 312410

**PT-TEST-JOURNAL 0503-001**

Purchaser: RFF Purchase-No. 312410

Manufacturer: Industrie Rohrbau GmbH Factorx-No. 05-4301-111

Test-Object: STUB WELDING OF DRAWING 101 SUCTION LINE ST.1

Material: St 35,8I/C22,8/P265GH

Welding Procedure: 141

Test-Mode: DIE PENETRN TESTING

Stub-Weld.: 2/3/4/5/6/7/10/13

Results: WITHOUT OBJECTION

Date: 08.04.2005

Signature-IRB: 

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de

**MAN Auftrags Nr. 312410**

**PT-Prüfprotokoll 0503-002**

**Besteller: RFF Bestell-Nr. 312410**

**Hersteller: Induſtrie Rohrbau GmbH Werks-Nr. 05-4301-111**

**Prüfobjekt: Stutzenhähne der Zeichnung 103 Saugleitung ST2**

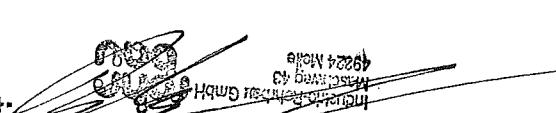
**Werkstoff: St 35,8I/C22,8/P265GH**

**Schweißverfahren: 141**

**Prüfart: Farbeindringprüfung**

**Stutzenhaft Nr.: 2/5/6**

**Ergebnisse: ohne Beanstandung**

**Datum: 08.04.2005 Unterschrift: **

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

**MAN Order-No. 312410**

**PT-TEST-JOURNAL 0503-002**

**Purchaser: RFF** **Purchase-No. 312410**

**Manufacturer: Industrie Rohrbau GmbH** **Factorx-No. 05-4301-111**

**Test-Object: STUB WELDING OF DRAWING 103 SUCTION LINE ST.2**

**Material: St 35,8I/C22,8/P265GH**

**Welding Procedure: 141**

**Test-Mode: DIE PENETRN TESTING**

**Stub-Weld.: 2/5/6**

**Results: WITHOUT OBJECTION**

**Date: 08.04.2005**

**Signature-IRB:**

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

**IRB Industrie-Rohrbau GmbH**  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de

MAN Auftrags Nr. 312410

PT-Prüfprotokoll 0503-003

Besteller: RFF Bestell-Nr. 312410

Hersteller: Industrie Rohrbau GmbH Werks-Nr. 05-4301-111

Prüfobjekt: Stutzennähte der Zeichnung 105 Saugleitung ST3

Werkstoff: St 35,8I/C22,8/P265GH

Schweißverfahren: 141

Prüfart: Farbeindringprüfung

Stutzennaht Nr.: 4/5/6/7/8

Ergebnisse: ohne Beanstandung

Datum: 08.04.2005

Unterschrift:

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-20  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de

MAN Order-No. 312410

**PT-TEST-JOURNAL 0503-003**

Purchaser: RFF Purchase-No. 312410

Manufacturer: Industrie Rohrbau GmbH Factorx-No. 05-4301-111

Test-Object: STUB WELDING OF DRAWING 105 SUCTION LINE ST.3

Material: St 35,8J/C22,8/P265GH

Welding Procedure: 141

Test-Mode: DIE PENETRN TESTING

Stub-Weld.: 4/5/6/7/8

Results: WITHOUT OBJECTION

Date: 08.04.2005

Signature-IRB: 

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

**MAN Auftrags Nr. 312410**

**PT-Prüfprotokoll 0503-004**

**Besteller: RFF**

**Bestell-Nr. 312410**

**Hersteller: Industrie Rohrbau GmbH**

**Werks-Nr. 05-4301-111**

**Prüfobjekt: Stutzennähte der Zeichnung 106 Druckleitung ST3**

**Werkstoff: St 35,8I/C22,8/P265GH**

**Schweißverfahren: 141**

**Prüfart: Farbeindringprüfung**

**Stutzennaht Nr.: 3/4/5/6/7**

**Ergebnisse: ohne Beanstandung**

**Datum: 08.04.2005**

**Unterschrift:**

Industrie Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

**IRB Industrie-Rohrbau GmbH**  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de



Annex No..  
047

MAN Order-No. 312410

## PT-TEST-JOURNAL 0503-004

Purchaser: RFF Purchase-No. 312410

Manufacturer: Industrie Rohrbau GmbH Factorx-No. 05-4301-111

Test-Object: STUB WELDING OF DRAWING 106 Discharge LINE ST.3

Material: St 35,8I/C22,8/P265GH

Welding Procedure: 141

Test-Mode: DIE PENETRN TESTING

Stub-Weld.: 3/4/5/6/7

Results: WITHOUT OBJECTION

Date: 08.04.2005

Signature-IRB:

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

MAN Auftrags Nr. 312410

**PT-Prüfprotokoll 0503-005**

Besteller: RFF Bestell-Nr. 312410

Hersteller: Industrie Rohrbau GmbH Werks-Nr. 05-4301-111

Prüfobjekt: Stutzennähte der Zeichnung 107 Saugleitung ST4

Werkstoff: St 35,8I/C22,8/P265GH

Schweißverfahren: 141

Prüfart: Farbeindringprüfung

Stutzennaht Nr.: 4/5/6/7/8

Ergebnisse: ohne Beanstandung

Datum: 08.04.2005

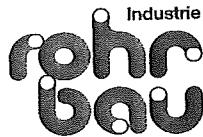
Unterschrift:

Industrie Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de



Annex No..  
049

MAN Order-No. 312410

## PT-TEST-JOURNAL 0505-005

Purchaser: RFF Purchase-No. 312410

Manufacturer: Industrie Rohrbau GmbH Factorx-No. 05-4301-111

Test-Object: STUB WELDING OF DRAWING 107 Suctione LINE ST4

Material: St 35,8I/C22,8/P265GH

Welding Procedure: 141

Test-Mode: DIE PENETRN TESTING

Stub-Weld.: 4/5/6/7/8

Results: WITHOUT OBJECTION

Date: 08.04.2005

Signature-IRB:

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de

**MAN Auftrags Nr. 312410**

**PT-Prüfprotokoll 0503-006**

Besteller: RFF Bestell-Nr. 312410

Hersteller: Industrie Rohrbau GmbH Werks-Nr. 05-4301-111

Prüfobjekt: Stutzennähte der Zeichnung 108 Druckleitung ST4

Werkstoff: St 35,8I/C22,8/P265GH

Schweißverfahren: 141

Prüfart: Farbeindruckprüfung

Stutzennaht Nr.: 3/4/5/6/9

Ergebnisse: ohne Beanstandung

Datum: 08.04.2005 Unterschrift: 

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de



Annex No..  
049.2

MAN Order-No. 312410

## PT-TEST-JOURNAL 0505-006

Purchaser: RFF Purchase-No. 312410

Manufacturer: Industrie Rohrbau GmbH Factorx-No. 05-4301-111

Test-Object: STUB WELDING OF DRAWING 108 Discharge LINE ST4

Material: St 35,8I/C22,8/P265GH

Welding Procedure: 141

Test-Mode: DIE PENETRN TESTING

Stub-Weld.: 3/4/5/6/9

Results: WITHOUT OBJECTION

Date: 08.04.2005

Signature-IRB: [Signature]

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de

**MAN Auftrags Nr. 312410**

**PT-Prüfprotokoll 0503-007**

**Besteller: RFF** **Bestell-Nr. 312410**

**Hersteller: Industrie Rohrbau GmbH** **Werks-Nr. 05-4301-111**

**Prüfobjekt: Stutzenhähne der Zeichnung 109 Druckleitung AC**

**Werkstoff: St 35,8I/C22,8/P265GH**

**Schweißverfahren: 141**

**Prüfart: Farbeindringprüfung**

**Stutzenhahn Nr.: 2/3/4/5/6**

**Ergebnisse: ohne Beanstandung**

**Datum: 08.04.2005**

**Unterschrift:**

*Industrie Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle*

*Wolfgang Melle*

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

**IRB Industrie-Rohrbau GmbH**  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de



Annex No.  
049.4

MAN Order-No. 312410

## PT-TEST-JOURNAL 0505-007

Purchaser: RFF Purchase-No. 312410

Manufacturer: Industrie Rohrbau GmbH Factorx-No. 05-4301-111

Test-Object: STUB WELDING OF DRAWING 109 Discharge LINE AC

Material: St 35,8/C22,8/P265GH

Welding Procedure: 141

Test-Mode: DIE PENETRN TESTING

Stub-Weld.: 2/3/4/5/6

Results: WITHOUT OBJECTION

Date: 08.04.2005

Signature-IRB:

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de

**MAN Auftrags Nr. 312410**

**Druckproben-Bescheinigung 0501-001**

Die von uns nach DIN 2470 hergestellten Rohrteile /Rohrformstücke für die Anlage:

MAN Turbo Zeichnung 201541 Rohrstrecke 101 B und 101C wurden in unserem Werk  
einer Festigkeitsprüfung mit Wasser bei 1,3-fachem Betriebsdruck unterzogen.

**Die Prüfdrücke betragen:**

Pos.	Nenndruck	Prüfung mit Wasser/bar	Prüfdauer / h
101B	10 bar	15 bar	30 Min.
101C	10 bar	15 bar	30 Min.

Bei dieser Prüfung zeigten sich keine Beanstandungen.

Melle, den 08.04.05

Aufsicht:

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

Die Schweißarbeiten wurden durchgeführt von Schweißern mit Prüfung nach EN 287 mit  
Zeugnis R II m.

Für die Herstellung der Rohrformstücke wurden Materialien mit Werksabnahmezeugnissen 3.1  
B gemäß EN 10204 verwendet.

Die Prüfzeugnisse für Schweißer liegen vor.

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

**IRB Industrie-Rohrbau GmbH**  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de

MAN Order-No. 312410

Pressureproof-Certificate 0503-001

The as of DIN 4754 by us manufactured pipepieces / pipeformpieces for the construction  
MAN Turbo drawing 204541 pipe component 101B and 101C were examined in our factory:

The testpressures amount to

Pos.	termpressure	test with water /bar	Time of testing
101B	10 bar	15 bar	30 Min
101C	10 bar	15 bar	30 Min

During this test no complaints showed up.

The steelweldingworks were carried out by steelwelders with verification as of EN 287 with the report RIIIm.

For the manufacture of the pipeformpieces, materials with the manufacurereport 3.1 B as of EN 10204

were used.

The inspection certificates for steelwelders exist.

All the connections with the above mentioned numbers were absolutly tight.

Melle, 2005-04-08

supervisor:

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschinenstr. 43  
45874 Melle

**rohrbau**

**MAN Auftrags Nr. 312410**

**Druckproben-Bescheinigung 0501-002**

Die von uns nach DIN 2470 hergestellten Rohrteile /Rohrformstücke für die Anlage:

MAN Turbo Zeichnung 201541 Rohrstrecke 109 A wurden in unserem Werk  
einer Festigkeitsprüfung mit Wasser bei 1,3-fachem Betriebsdruck unterzogen.

**Die Prüfdrücke betragen:**

Pos.	Nenndruck	Prüfung mit Wasser/bar	Prüfdauer / h
109A	63 bar	94,5 bar	30 Min.

Bei dieser Prüfung zeigten sich keine Beanstandungen.

Melle, den 26.05.05

Aufsicht:

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

Die Schweißarbeiten wurden durchgeführt von Schweißern mit Prüfung nach EN 287 mit  
Zeugnis R II m.  
Für die Herstellung der Rohrformstücke wurden Materialien mit Werksabnahmezeugnissen 3.1  
B gemäß EN 10204 verwendet.  
Die Prüfzeugnisse für Schweißer liegen vor.

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

**IRB Industrie-Rohrbau GmbH**  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de

MAN Order-No. 312410

Pressureproof-Certificate 0503-002

The as of DIN 4754 by us manufactured pipepieces / pipeformpieces for the construction  
MAN Turbo drawing 204541 pipe component 109A were examined in our factory:

The testpressures amount to

Pos.	termpressure	test with water /bar	Time of testing
109A	63 bar	94,5 bar	30 Min

During this test no complaints showed up.

The steelweldingworks were carried out by steelwelders with verification as of EN 287 with the report RIIIm.

For the manufacture of the pipeformpieces, materials with the manufacurereport 3.1 B as of EN 10204

were used.

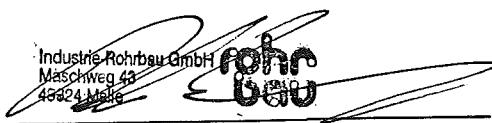
The inspection certificates for steelwelders exist.

All the connections with the above mentioned numbers were absolutly tight.

Melle, 2005-05-26

supervisor:

Industrie Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
45824 Melle

  
rohr  
bau



Anhang Nr.  
060

## MAN Auftrags Nr. 312410

### Sauberkeitskontrolle 0504-001

Besteller: **RFF Rohr Flansch Fittings GmbH**

Bestell-Nr.: **MAN Auftrags Nr. 312410**

IRB-Werks-Nr.:**05-4301-111**

Bei den Rohrleitungen 101-103-104-105-106-107-108-109-110-111 der oben genannten Auftrags-Nr. wurden nach dem fertigen eine Sauberkeitskontrolle durchgeführt.

Es gab keine Beanstandung.

Datum: 27.05.2005

Unterschrift IRB:

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle



[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

**IRB Industrie-Rohrbau GmbH**  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de



Annex No.  
061

**MAN Order Nr. 312410**

**Cleanliness Check 0504-001**

Purchaser: **RFF Rohr Flansch Fittings GmbH**

Purchase-No.: **MAN Order-No. 312410**

IRB-Factory-No.: **05-4301-111**

FOR THE PIPINGS 101-111 OF THE ORDER MENTIONED ABOVE; AFTER MANUFACTUR  
THE CONTROL OF CLEANLINESS HAS BEEN CONDUCTED:

THERE WERE NO OBJECTIONS!

Date: 27.05.2005

Signature IRB:

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

**IRB Industrie-Rohrbau GmbH**  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de

**MAN Auftrags-Nr.. 312410**

**Schweißnahtkontrolle0505-001**

Kunde: **RFF Rohr Flansch Fittings GmbH**

Kundenbestellnummer: **MAN Auftrags Nr. 312410**

IRB-Auftragsnummer: **05-4301-111**

Bei den Rohrleitungen 101-103-104-105-106-107-108-109-110-111 der oben genannten Auftrags-Nr. wurde nach dem schweißen eine Sichtkontrolle der Schweißnähte durchgeführt.

Bei der Kontrolle wurden keine Mängel festgestellt.

Datum: 27.05.2005

Unterschrift IRB:

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Meine


**MAN Order No. 312410**

**Visual and Dimensional Check of Welding 0505-001**

Purchaser: **RFF Rohr Flansch Fittings GmbH**

Purchaser No.: **MAN Order No. 312410**

IRB-Factory-No: **05-4301-111**

FOR THE PIPINGS 101-111 OF THE ORDER MENTIONED ABOVE, AFTER WELDING, A VISUAL INSPECTION OF THE WELDING JOINT HAS BEEN CONDUCTED:

THERE WERE NO OBJECTIONS!

Date: 27.05.2005

Signature IRB:

Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle

**rohr**  
**bau**

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

**IRB Industrie-Rohrbau GmbH**  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-20  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de

**MAN Auftrags-Nr.. 312410**

**Endkontrolle Vorfertigung 0506-001**

Besteller: **RFF Rohr Flansch Fittings GmbH**

Kundenbestellnummer: **MAN Auftrags Nr. 312410**

IRB-Auftragsnummer: **05-4301-111**

Bei den Rohrleitungen 101-103-104-105-106-107-108-109-110-111 der oben genannten Auftrags-Nr. wurde nach dem schweißen eine Endkontrolle durch unseren Obermonteur H. Jürgewitz durchgeführt.

Bei der Kontrolle wurden keine Mängel festgestellt.

Datum: 27.05.2005

Unterschrift IRB:

Industrie Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle



[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

**IRB Industrie-Rohrbau GmbH**  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de



Annex No.  
081

MAN Order-No. 312410

Inspection of Prefabricated Piping Spools 0506-001

Purchaser: RFF Rohr Flansch Fittings GmbH

Purchase-Nr.: MAN Order No. 312410

IRB-Factory-No.:05-4301-111

FOR THE PIPING 101-111 OF THE ORDER MENTIONED ABOVE, AFTER WELDING, THE FINAL INSPECTION BY OUR SERVICE ENGINEER MR. H. JÜRGEWITZ HAS BEEN CONDUCTED:

THER WERE NO OBJECTIONS!

Date: 27.05.2005

Signature IRB:

[www.rohrbau-melle.de](http://www.rohrbau-melle.de)

Geschäftsführer Wolf-Ulrich Schroeder  
Eingetragen unter  
HRB 18897 beim Amtsgericht  
Osnabrück  
Umsatzsteuer-Ident.-Nr. DE 126 020 726

IRB Industrie-Rohrbau GmbH  
Maschweg 43  
49324 Melle  
Telefon 05422 / 9514-0  
Telefax 05422 / 9514-20  
mail@rohrbau-melle.de