

# Zertifikat

im Geltungsbereich der Richtlinie 2014/68/EU Anhang I, 3.1.2.

## Hartlöter Prüfbescheinigung

2 Bezeichnung: **DIN EN ISO 13585 - 912 T B D/A Ag134 FF t1,0 D10 L8 VD**

4 Hersteller-Arbeitsanweisung: 9068

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name: Onkelbach, Patrick

7 Legitimation:

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: Mönchengladbach

10 Beschäftigt bei: ROBI Biegezentrum GmbH & Co. KG

11 Vorschrift / Prüfnorm: ISO 13585

Bemerkung: Rohr 10,0 x 1,0 (34) eingesteckt in Blech t = 8,0 mm (1.1)

Prüfer: Daniela Blümlein

12 Fachkunde: Bestanden

Prüf-Nr.: 2024/SP/Dast.0083

Einflussgrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
Hartlötprozess	912 - Flammhartlöten	912 - Flammhartlöten
Materialdicke (mm)	1,0 (Rohr)	0,5 - 2,0
Rohraussendurchmesser (mm)	Ø 10,0	≤ Ø 10,0
Art der Verbindung	Stumpfverbindung (B)	Stumpfstoßverbindung (B)
Überlapplänge (mm)	8,0	≤ 8,0
Grundwerkstoff(e)	CuNi10Fe1Mn (D) an S235JR+N (A)	D - A
Hartlotart, Arbeitstemperatur	Ag 134, 710°C	Ag 134
Hartlotform	Ø2,0, zugeführt	zugeführt, eingelegt
Produktform	Rohr (T)	Rohr (T)
Hartlotflussposition	Fallposition (VD)	Fallposition (VD)
Grad der Mechanisierung	manuell	manuell und mechanisiert
Prüfungsart	Ausgeführt und Anerkannt	Nicht geprüft
Sichtprüfung	x	
Farbeindringprüfung		x
Makroskopische Untersuchung	x	
Schälprüfung		x

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Arbeitsanweisung

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2.,  
Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifikats-Nr.: 01 202 171/S-24 403

Ort / Datum: Mönchengladbach, 11.03.2024

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**  
**Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035**

Zertifizierer: Jörg Hendricks

prakt. Prüfung am: 15.02.2024

Gültigkeitsdatum bis: 14.02.2026

Unterschrift: 



38

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.08.2024	H. Knuppertz	Geschäftsleitung
03.02.2025	H. Knuppertz	Geschäftsleitung

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

**de (D)****en (GB)****fr (F)**

<b>1 Schweißer Prüfungsbescheinigung</b>	<b>1 Welding approval test Certificate</b>	<b>1 Certificat de qualification de soudeur</b>
<b>2 Bezeichnung</b>	<b>2 Designation</b>	<b>2 Designation</b>
3 Seite von	3 Page of	3 Page de
4 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle	4 Manufacturer's Welding Procedure Specification Inspecting Authority	4 Mode opératoire de soudage du constructeur Organisme de contrôle
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):/Prüf-Nr.:	5 Reference No.:	5 No. de référence: / No. de référence:
6 Name des Schweißers:	6 Welder's name:	6 Nom de soudeur:
7 Legitimation:	7 Identification:	7 Identification:
8 Art der Legitimation: Fotografie	8 Method of identification Photograph	8 Méthode d'identification: Photographie
9 Geburtsdatum und -ort: / (falls nötig)	9 Date and place of birth: / (if required)	9 Date et lieu de naissance:(si demandée)
10 Beschäftigt bei:	10 Employer:	10 Employeur:
11 Vorschrift / Prüfnorm:	11 Code / Testing standard:	11 Code / Norme de essai:
12 Fachprüfung: Bestanden / nicht geprüft (Unzutreffendes streichen)	12 Job knowledge Acceptable / not loaded (delete as necessary)	12 Vérification des connaissances: Acceptable / non vérifiée (rayer la mention inutile)
13 Prüfdaten - Angaben Geltungsbereich	13 Weld test details Range of approval	13 Eléments de l'essai Domaine de validité
14 Schweißverfahren	14 Welding process	14 Procédé de soudage
15 Blech oder Rohr	15 Plate or pipe	15 Tôle ou tube
16 Nahtart	16 Joint type	16 Type de joint
17 Werkstoffgruppe(n)	17 Parent metal group	17 Groupe du métal de base
18 Zusatzstoffart / Bezeichnung	18 Filler metal type / designation	18 Type du métal d'apport
19 Schutzgas / Pulver	19 Gas / flux	19 Gaz de protection
20 Hilfsstoffe	20 Auxiliaries	20 Auxiliaires de soudage
21 Prüfstückdicke (mm)	21 Material thickness (mm)	21 Épaisseur du matériau (mm)
22 Rohraußendurchmesser (mm)	22 Pipe outside diameter (mm)	22 Diamètre extérieur du tube (mm)
23 Schweißposition	23 Welding positions	23 Positions de soudage
24 Ausfugen / Badsicherung	24 Gouging / Backing	24 Gougeage / Reprise envers
25 Zusätzliche Hinweise siehe beige- fügtes Blatt und / oder Schweißanweisung Nr.:	25 Additional information is available on attached sheet and / or welding procedure specification No.:	25 Des Informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No.:
26 Ausgeführt und, Name und Unterschrift	26 Performed and, Name and signature	26 Réalisée et, Nom et signature
27 Art der Prüfung	27 Type of test	27 Type d'essai
28 bestanden, nicht verlangt	28 acceptable - not required	28 Acceptable / nonrequis
29 Prüfstelle	29 Inspection Authority	29 Organisme de contrôle
30 Sichtprüfung	30 Visual	30 Visuel
31 Durchstrahlungsprg. / Tag der Ausgabe:	31 Radiography / Date of issue:	31 Radiographie / Date d'émission:
32 Magnetpulver- / Farbeindringprüfung Ort:	32 Magnetic particle- / Penetrant Location:	32 Magnetoscopie / Ressuage Lieu:
33 Makroschliff Gültigkeit der Prüfung:	33 Macro Validity of approval until:	33 Macroscopie Certicat valable jusqu'au:
34 Bruchprüfung	34 Fracture	34 Texture
35 Biegeprüfung <b>Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des(r) Arbeitgeber(s) oder Prüfaufsicht</b>	35 Bend <b>Prolongation for approval by employer / supervisor</b>	35 Pliage <b>Prolongation de Validité par L'Employeur</b>
36 Zusatzprüfungen*	36 Additional tests*	36 Autres*
37 Datum, Unterschrift, Dienststellung, oder Titel	37 Date, signature position or title	37 Date, Signature Position ou titre
38 <b>Verlängerung der Prüfung durch Prüfer / Prüfstelle</b>	38 <b>Prolongation for Approval by Inspecting Authority</b>	38 <b>Prolongation de Validité par L'Organisme de Contrôle</b>
39 Datum / Unterschrift, Dienststellung oder Titel	39 Date, signature position or title	39 Date, Signature Position ou titre
*) falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt	*) append separate sheet if required	*) sur feuille à joindre si nécessaire