



DIN EN 1090

KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE (WPK)

**2499 - CPR -0120200-00-01**

GEMÄSS DER VERORDNUNG (EU) NR: 305/2011 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTES UND DES RATES VOM 09.03.2011 (BAUPRODUKTENVERORDNUNG-CPR) GILT DIESES ZERTIFIKAT FÜR:

HERSTELLER: **INDUSTRIEMONTAGENGESSELLSCHAFT  
BURGHOFF MBH**  
RESSELSTRASSE 3  
D - 45663 RECKLINGHAUSEN

HERSTELLWERK: WIE VORSTEHEND GENANNT

HARMONISIERTE PRODUKTNORM: EN 1090-1:2009 + A1:2012-02

BAUPRODUKT(E): STAHLTRAGWERKE UND BAUSÄTZE BIS EXC2 NACH EN 1090-2

VERWENDUNGSZWECK: FÜR TRAGENDE ZWECKE IN ALLEN ARTEN VON BAUWERKEN

HERSTELLUNGSUMFANG: PRODUKTION: SCHNEIDEN-LOCHEN-FORMGEBEN, SCHWEIßEN  
UND MECHANISCHES VERBINDEN

GÜLTIGKEITSBEGINN: 15.02.2021

NÄCHSTE ÜBERWACHUNG: 14.02.2022 (VOR-ORT-INSPEKTION)

ANMERKUNGEN: ZU DIESEM ZERTIFIKAT GEHÖREN EINE ANLAGE UND DAS/DIE  
SCHWEISSZERTIFIKAT(E) NR.:  
**SCH 0120200-00-01**

Bonn, 03.03.2021



Dipl.-Ing. Rene Lövenich  
Leiter der Zertifizierungsstelle



## **ANLAGE**

DEKLARATIONSVERFAHREN

ZA 3.2 BIS ZA 3.5 (VERFAHREN 1, 2, 3A UND 3B)

BEWERTUNG UND ÜBERPRÜFUNG  
DER LEISTUNGSBESTÄNDIGKEIT  
SYSTEM 2+

ZERTIFIZIERUNG DURCH EINE AKKREDITIERTE UND  
NOTIFIZIERTE STELLE AUF DER GRUNDLAGE EINER  
ERSTINSPEKTION DES WERKES UND DER  
WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE SOWIE  
DER LAUFENDEN ÜBERWACHUNG, BEURTEILUNG UND  
ANERKENNUNG DER WERKSEIGENEN  
PRODUKTIONSKONTROLLE

GÜLTIGKEITSDAUER:

DIESES ZERTIFIKAT BLEIBT GÜLTIG, SOLANGE SICH  
DIE IN DER HARMONISIERTEN NORM GENANNTEN  
PRÜFVERFAHREN UND/ODER ANFORDERUNGEN DER  
WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE ZUR  
BEWERTUNG DER LEISTUNG DER ERKLÄRTEN  
MERKMALE NICHT ÄNDERN UND DAS BAUPRODUKT  
UND DIE HERSTELLUNGSBEDINGUNGEN IM/IN  
DEM/DEN HERSTELLWERK(EN) NICHT WESENTLICH  
GEÄNDERT WERDEN, LÄNGSTENS JEDOCH BIS ZUR  
NÄCHSTEN LAUFENDEN ÜBERWACHUNG.

## SCHWEISSZERTIFIKAT NACH DIN EN 1090

DIESES SCHWEISSZERTIFIKAT IST EINE ANLAGE ZUM ZERTIFIKAT NR. 2499 – CPR – 0120200-00-01 ÜBER DIE KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONS-KONTROLLE UND IST NUR IN VERBINDUNG MIT DEM GENANNTEN ZERTIFIKAT IM GELTUNGSBEREICH DER BAUPRODUKTENVERORDNUNG GÜLTIG.

HERSTELLER: **INDUSTRIEMONTAGENGESSELLSCHAFT  
 BURGHOFF MBH**  
 RESSELSTRASSE 3  
 D - 45663 RECKLINGHAUSEN

MASSGEBENDE BETRIEBSSTÄTTE: WIE VORSTEHEND GENANNT

TECHNISCHE SPEZIFIKATION: EN 1090-2:2018-09  
 DIBT - ZULASSUNGSBESCHEID Z-30.3-6

BAUPRODUKT(E) STAHLTRAGWERKE UND BAUSÄTZE BIS EXC2 NACH EN 1090-2

SCHWEISSPROZESS(E): 111 - E - LICHTBOGENHANDSCHWEIßEN  
 135 - MAG - METALL- AKTIVGASSCHWEIßEN  
 141 - WIG - WOLFRAM- INERTGASSCHWEIßEN

GRUNDWERKSTOFF(E): S235, S275, S355 NACH EN 10025-2  
 1.4301, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4571 NACH EN 10088

VERANTWORTLICHE SCHWEISSAUFSICHT: ROLAND BURGHOFF GEB. 29.10.1962  
 SCHWEIßFACHINGENIEUR (DVS)

VERTRETER: N.N.

GÜLTIGKEITSBEGINN: 15.02.2021

NÄCHSTE ÜBERWACHUNG: 14.02.2022 (VOR-ORT-INSPEKTION)

ZERTIFIKATS-NR.: **SCH 0120200-00-01**

ANMERKUNGEN: INNERHALB DEUTSCHLANDS SIND DIE JEWEILS GÜLTIGE BAUREGELLISTE UND DIE ZUGEHÖRIGE ANPASSUNGSRICHTLINIE STAHLBAU ZU BEACHTEN.  
 FÜR NICHTROSTENDE STÄHLE IST INNERHALB DEUTSCHLANDS ZUSÄTZLICH DER ZULASSUNGSBESCHEID Z-30.3-6 DES DEUTSCHEN INSTITUTS FÜR BAUTECHNIK (DIBT) ZU BEACHTEN.

Bonn, 03 03 2021

  
 Dipl.-Ing René Lövenich  
 Leiter der Zertifizierungsstelle

# Schweißer-Zertifikat

Welder's certificate



**Zertifikat-Nr.:** 0045/202/1411/Z/00283/21/S/001(00)  
Certificate no.:

**Bezeichnung:** ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s4.0 D76.1 H-L045 ss nb  
Designation:

**Name des Schweißers:** Jorgowski, Daniel  
Name of welder:

**Legitimationsart:** Personalausweis  
Legitimation method:

**Geburtsdatum, -ort:** 03.10.1977, Gelsenkirchen  
Date and place of birth:

**Arbeitgeber:** IMG Burghoff mbH  
Employer:

**Bemerkung:** ---  
Remark:

**Prüfgrundlage(n):** DGRL/PED 2014/68/EU, DIN EN ISO 9606-1, AD2000 HP3, ---  
Code / testing standard:

**WPS - Bezug:** Q 014-141 T HL-045  
WPS reference:

**Auftrags-Nr.:** 8118727718  
Order no.:

**Prüfberichts-Nr.:** 0045/202/1411/P/00283/21/S/001(00)  
Test report no.:

**Fachkunde:** Bestanden / acceptable  
Job knowledge:

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich Range of qualification
<b>Schweißprozess(e)</b> Welding process(es)	141	141, 142, 143, 145
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	---	---
<b>Produktform (Blech P, Rohr T)</b> Product type (plate P, tube T)	T	P, T, Abzweigungswinkel $\geq 60^\circ$
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW	BW
<b>Werkstoffgruppen Grundwerkstoff</b> Parent material groups	1.1	1 - 11
<b>Werkstoffgruppen Schweißzusatz</b> Filler material groups	FM3	FM1, FM2, FM3
<b>Art des Schweißzusatzes</b> Filler material (type, designation)	S, DIN EN ISO 14341-A-W MoSi	S, M
<b>Schutzgas</b> Shielding gas	EN ISO 14175-I1 - Ar	---
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	EN ISO 14175-N5 - NH - 10	---
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	DCEN (-)	---
<b>Grundwerkstoffdicke (t) [mm]</b> Parent material thickness (t) [mm]	4,0	---
<b>Schweißgutdicke (s) [mm]</b> Deposited thickness (s) [mm]	4,0	3 - 8,0
<b>Rohr Außendurchmesser (D) [mm]</b> Outside tube diameter (D) [mm]	76,1	$\geq 38,0$
<b>Schweißposition</b> Welding position(s)	H-L045	PA, PC, PE, PF
<b>Schweißnahteinheiten</b> Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
<b>Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)</b> Single layer (sl) / multi layer (ml)	---	---
<b>Zusätzliche Informationen</b> Additional information	Geschweißt in PC/PH	

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
<b>Sichtprüfung</b> Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Durchstrahlungsprüfung</b> Radiographic testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Bruchprüfung</b> Fracture test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Biegeprüfung</b> Bend test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Kerbzugprüfung</b> Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Makroskopische Untersuchungen</b> Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte**  
Notified body 0045 for pressure equipment

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

<b>Datum des Schweißens:</b> 08.12.2020 Date of welding:	<b>Verlängerung nach:</b> 9.3 a Revalidation according:	<b>Gültigkeitsdauer bis:</b> 07.12.2023 Qualification valid until:
---	--	---

<b>Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre</b> Revalidation for qualification by certification body for the following 2 years	<b>Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate</b> Confirmation of the validity by employer/ welding coordinator for the following 6 months
---	---

Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title	Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title

**Kontakt:** Geschäftsstelle Duisburg, e-mail: IMDuisburg@tuev-nord.de, Tel.: +49 203 304 - 0  
Contact:

# Schweißer-Zertifikat

Welder's certificate



**Zertifikat-Nr.:** 0045/202/1411/Z/00283/21/S/002(00)  
Certificate no.:

**Bezeichnung:** ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s3.2 D33.7 H-L045 ss nb  
Designation:

**Name des Schweißers:** Jorgowski, Daniel  
Name of welder:

**Legitimationsart:** Personalausweis  
Legitimation method:

**Geburtsdatum, -ort:** 03.10.1977, Gelsenkirchen  
Date and place of birth:

**Arbeitgeber:** IMG Burghoff mbH  
Employer:

**Bemerkung:** ---  
Remark:

**Prüfgrundlage(n):** DGRL/PED 2014/68/EU, DIN EN ISO 9606-1, AD2000 HP3, ---  
Code / testing standard:

**WPS - Bezug:** Q 015-141 T HL-045  
WPS reference:

**Auftrags-Nr.:** 8118727718  
Order no.:

**Prüfberichts-Nr.:** 0045/202/1411/P/00283/21/S/002(00)  
Test report no.:

**Fachkunde:** Bestanden / acceptable  
Job knowledge:

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich Range of qualification
<b>Schweißprozess(e)</b> Welding process(es)	141	141, 142, 143, 145
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	---	---
<b>Produktform (Blech P, Rohr T)</b> Product type (plate P, tube T)	T	P, T, Abzweigungswinkel ≥ 60°
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW	BW
<b>Werkstoffgruppen Grundwerkstoff</b> Parent material groups	8.1	1 - 11
<b>Werkstoffgruppen Schweißzusatz</b> Filler material groups	FM5	FM5
<b>Art des Schweißzusatzes</b> Filler material (type, designation)	S, DIN EN ISO 14341-A-W 19 12 3 Nb Si	S, M
<b>Schutzgas</b> Shielding gas	EN ISO 14175-I1 - Ar	---
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	EN ISO 14175-N5 - NH - 10	---
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	DCEN (-)	---
<b>Grundwerkstoffdicke (t) [mm]</b> Parent material thickness (t) [mm]	3,2	---
<b>Schweißgutdicke (s) [mm]</b> Deposited thickness (s) [mm]	3,2	3 - 6,4
<b>Rohraußendurchmesser (D) [mm]</b> Outside tube diameter (D) [mm]	33,7	≥ 25
<b>Schweißposition</b> Welding position(s)	H-L045	PA, PC, PE, PF
<b>Schweißnahteinheiten</b> Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
<b>Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)</b> Single layer (sl) / multi layer (ml)	---	---
<b>Zusätzliche Informationen</b> Additional information	Geschweißt in PC/PH	

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
<b>Sichtprüfung</b> Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Durchstrahlungsprüfung</b> Radiographic testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Bruchprüfung</b> Fracture test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Biegeprüfung</b> Bend test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Kerbzugprüfung</b> Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Makroskopische Untersuchungen</b> Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte**  
Notified body 0045 for pressure equipment

TUV NORD Systems GmbH & Co. KG,  
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg

<b>Datum des Schweißens:</b> 08.12.2020 Date of welding:	<b>Verlängerung nach:</b> 9,3 a Revalidation according:	<b>Gültigkeitsdauer bis:</b> 07.12.2023 Qualification valid until:
---	--	---

<b>Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre</b> Revalidation for qualification by certification body for the following 2 years	<b>Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate</b> Confirmation of the validity by employer/ welding coordinator for the following 6 months
---	---

Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title	Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title

**Kontakt:** Geschäftsstelle Duisburg, e-mail: IMDuisburg@tuev-nord.de, Tel.: +49 203 304 - 0  
Contact:

# Schweißer-Zertifikat

Welder's certificate



**Zertifikat-Nr.:** 0045/202/1411/Z/00283/21/S/003(00)  
Certificate no.:

**Bezeichnung:** ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s2.0 D33.7 H-L045 ss nb  
Designation:

**Name des Schweißers:** Jorgowski, Daniel  
Name of welder:

**Legitimationsart:** Personalausweis  
Legitimation method:

**Geburtsdatum, -ort:** 03.10.1977, Gelsenkirchen  
Date and place of birth:

**Arbeitgeber:** IMG Burghoff mbH  
Employer:

**Bemerkung:** ---  
Remark:

**Prüfgrundlage(n):** DGRL/PED 2014/68/EU, DIN EN ISO 9606-1, AD2000 HP3, ---  
Code / testing standard:

**WPS - Bezug:** Q 015-141 T HL-045  
WPS reference:

**Auftrags-Nr.:** 8118727718  
Order no.:

**Prüfberichts-Nr.:** 0045/202/1411/P/00283/21/S/003(00)  
Test report no.:

**Fachkunde:** Bestanden / acceptable  
Job knowledge:

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich Range of qualification
<b>Schweißprozess(e)</b> Welding process(es)	141	141, 142, 143, 145
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	---	---
<b>Produktform (Blech P, Rohr T)</b> Product type (plate P, tube T)	T	P, T, Abzweigungswinkel $\geq 60^\circ$
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW	BW
<b>Werkstoffgruppen Grundwerkstoff</b> Parent material groups	8.1	1 - 11
<b>Werkstoffgruppen Schweißzusatz</b> Filler material groups	FM5	FM5
<b>Art des Schweißzusatzes</b> Filler material (type, designation)	S, DIN EN ISO 14341-A-W 19 12 3 Nb Si	S, M
<b>Schutzgas</b> Shielding gas	EN ISO 14175-I1 - Ar	---
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	EN ISO 14175-N5 - NH - 10	---
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	DCEN (-)	---
<b>Grundwerkstoffdicke (t) [mm]</b> Parent material thickness (t) [mm]	2,0	---
<b>Schweißgutdicke (s) [mm]</b> Deposited thickness (s) [mm]	2,0	2,0 - 4,0
<b>Rohraußendurchmesser (D) [mm]</b> Outside tube diameter (D) [mm]	33,7	$\geq 25$
<b>Schweißposition</b> Welding position(s)	H-L045	PA, PC, PE, PF
<b>Schweißnahteinheiten</b> Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
<b>Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)</b> Single layer (sl) / multi layer (ml)	---	---
<b>Zusätzliche Informationen</b> Additional information	Geschweißt in PC/PH	

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
<b>Sichtprüfung</b> Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Durchstrahlungsprüfung</b> Radiographic testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Bruchprüfung</b> Fracture test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Biegeprüfung</b> Bend test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Kerbzugprüfung</b> Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Makroskopische Untersuchungen</b> Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte**  
Notified body 0045 for pressure equipment

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

<b>Datum des Schweißens:</b> 27.11.2020 Date of welding:	<b>Verlängerung nach:</b> 9,3 a Revalidation according:	<b>Gültigkeitsdauer bis:</b> 26.11.2023 Qualification valid until:
---	--	---

<b>Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre</b> Revalidation for qualification by certification body for the following 2 years			<b>Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate</b> Confirmation of the validity by employer/ welding coordinator for the following 6 months		
---	--	--	---	--	--

Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title	Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title

**Kontakt:** Geschäftsstelle Duisburg, e-mail: IMDuisburg@tuev-nord.de, Tel.: +49 203 304 - 0  
Contact:

# Schweißer-Zertifikat

Welder's certificate



**Zertifikat-Nr.:** 0045/202/1411/Z/00283/21/S/004(00)  
Certificate no.:

**Bezeichnung:** ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s8.0 D76.1 H-L045 ss nb  
Designation:

**Name des Schweißers:** Jorgowski, Daniel  
Name of welder:

**Legitimationsart:** Personalausweis  
Legitimation method:

**Geburtsdatum, -ort:** 03.10.1977, Gelsenkirchen  
Date and place of birth:

**Arbeitgeber:** IMG Burghoff mbH  
Employer:

**Bemerkung:** ---  
Remark:

**Prüfgrundlage(n):** DGRL/PED 2014/68/EU, DIN EN ISO 9606-1, AD2000 HP3, ---  
Code / testing standard:

**WPS - Bezug:** Q 014-141 T HL-045  
WPS reference:

**Auftrags-Nr.:** 8118727718  
Order no.:

**Prüfberichts-Nr.:** 0045/202/1411/P/00283/21/S/004(00)  
Test report no.:

**Fachkunde:** Bestanden / acceptable  
Job knowledge:

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich Range of qualification
<b>Schweißprozess(e)</b> Welding process(es)	141	141, 142, 143, 145
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	---	---
<b>Produktform (Blech P, Rohr T)</b> Product type (plate P, tube T)	T	P, T, Abzweigungswinkel ≥ 60°
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW	BW
<b>Werkstoffgruppen Grundwerkstoff</b> Parent material groups	1.1	1 - 11
<b>Werkstoffgruppen Schweißzusatz</b> Filler material groups	FM3	FM1, FM2, FM3
<b>Art des Schweißzusatzes</b> Filler material (type, designation)	S, DIN EN ISO 14341-A-W MoSi	S, M
<b>Schutzgas</b> Shielding gas	EN ISO 14175-I1 - Ar	---
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	EN ISO 14175-N5 - NH - 10	---
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	DCEN (-)	---
<b>Grundwerkstoffdicke (t) [mm]</b> Parent material thickness (t) [mm]	8,0	---
<b>Schweißgutdicke (s) [mm]</b> Deposited thickness (s) [mm]	8,0	3 - 16,0
<b>Rohr Außendurchmesser (D) [mm]</b> Outside tube diameter (D) [mm]	76,1	≥ 38,0
<b>Schweißposition</b> Welding position(s)	H-L045	PA, PC, PE, PF
<b>Schweißnahteinheiten</b> Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
<b>Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)</b> Single layer (sl) / multi layer (ml)	---	---
<b>Zusätzliche Informationen</b> Additional information	-	-

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
<b>Sichtprüfung</b> Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Durchstrahlungsprüfung</b> Radiographic testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Bruchprüfung</b> Fracture test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Biegeprüfung</b> Bend test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Kerbzugprüfung</b> Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Makroskopische Untersuchungen</b> Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte**  
Notified body 0045 for pressure equipment

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

<b>Datum des Schweißens:</b> 27.11.2020 Date of welding:	<b>Verlängerung nach:</b> 9,3 a Revalidation according:	<b>Gültigkeitsdauer bis:</b> 26.11.2023 Qualification valid until:
---	--	---

<b>Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre</b> Revalidation for qualification by certification body for the following 2 years	<b>Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate</b> Confirmation of the validity by employer/ welding coordinator for the following 6 months
---	---

Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title	Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title

**Kontakt:** Geschäftsstelle Duisburg, e-mail: IMDuisburg@tuev-nord.de, Tel.: +49 203 304 - 0  
Contact:

# Schweißer-Zertifikat

Welder's certificate



**Zertifikat-Nr.:** 0045/202/1411/Z/00283/21/S/005(00)  
Certificate no.:

**Bezeichnung:** ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s2.0 D33.7 H-L045 ss nb  
Designation:

**Name des Schweißers:** Krecklenberg, Oliver  
Name of welder:  
**Legitimationsart:** Personalausweis  
Legitimation method:  
**Geburtsdatum, -ort:** 06.04.1970, Duisburg  
Date and place of birth:  
**Arbeitgeber:** IMG Burghoff mbH  
Employer:  
**Bemerkung:** ---  
Remark:  
**Prüfgrundlage(n):** DGRL/PED 2014/68/EU, DIN EN ISO 9606-1, AD2000 HP3, ---  
Code / testing standard:

**WPS - Bezug:** Q 015-141 T HL-045  
WPS reference:  
**Auftrags-Nr.:** 8118727718  
Order no.:  
**Prüfberichts-Nr.:** 0045/202/1411/P/00283/21/S/005(00)  
Test report no.:  
**Fachkunde:** Bestanden / acceptable  
Job knowledge:

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich Range of qualification
<b>Schweißprozess(e)</b> Welding process(es)	141	141, 142, 143, 145
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	---	---
<b>Produktform (Blech P, Rohr T)</b> Product type (plate P, tube T)	T	P, T, Abzweigungswinkel $\geq 60^\circ$
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW	BW
<b>Werkstoffgruppen Grundwerkstoff</b> Parent material groups	8.1	1 - 11
<b>Werkstoffgruppen Schweißzusatz</b> Filler material groups	FM5	FM5
<b>Art des Schweißzusatzes</b> Filler material (type, designation)	S, DIN EN ISO 14341-A-W 19 12 3 Nb Si	S, M
<b>Schutzgas</b> Shielding gas	EN ISO 14175-I1 - Ar	---
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	EN ISO 14175-N5 - NH - 10	---
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	DCEN (-)	---
<b>Grundwerkstoffdicke (t) [mm]</b> Parent material thickness (t) [mm]	2,0	---
<b>Schweißgutdicke (s) [mm]</b> Deposited thickness (s) [mm]	2,0	2,0 - 4,0
<b>Rohraußendurchmesser (D) [mm]</b> Outside tube diameter (D) [mm]	33,7	$\geq 25$
<b>Schweißposition</b> Welding position(s)	H-L045	PA, PC, PE, PF
<b>Schweißnahteinheiten</b> Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
<b>Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)</b> Single layer (sl) / multi layer (ml)	---	---
<b>Zusätzliche Informationen</b> Additional information	Geschweißt in PC/PH	

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
<b>Sichtprüfung</b> Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Durchstrahlungsprüfung</b> Radiographic testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Bruchprüfung</b> Fracture test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Biegeprüfung</b> Bend test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Kerbzugprüfung</b> Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Makroskopische Untersuchungen</b> Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte**  
Notified body 0045 for pressure equipment

TUV NORD Systems GmbH & Co. KG,  
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg

<b>Datum des Schweißens:</b> 27.11.2020 Date of welding:	<b>Verlängerung nach:</b> 9,3 a Revalidation according:	<b>Gültigkeitsdauer bis:</b> 26.11.2023 Qualification valid until:
---	--	---

<b>Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre</b> Revalidation for qualification by certification body for the following 2 years	<b>Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate</b> Confirmation of the validity by employer/ welding coordinator for the following 6 months
---	---

Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title	Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title

**Kontakt:** Geschäftsstelle Duisburg, e-mail: IMDuisburg@tuev-nord.de, Tel.: +49 203 304 - 0  
Contact:



# Schweißer-Zertifikat

Welder's certificate



**Zertifikat-Nr.:** 0045/202/1411/Z/00283/21/S/006(00)  
Certificate no.:

**Bezeichnung:** ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s8.0 D76.1 H-L045 ss nb  
Designation:

**Name des Schweißers:** Krecklenberg, Oliver  
Name of welder:

**Legitimationsart:** Personalausweis  
Legitimation method:

**Geburtsdatum, -ort:** 06.04.1970, Duisburg  
Date and place of birth:

**Arbeitgeber:** IMG Burghoff mbH  
Employer:

**Bemerkung:** ---  
Remark:

**Prüfgrundlage(n):** DGRL/PED 2014/68/EU, DIN EN ISO 9606-1, AD2000 HP3, ---  
Code / testing standard:

**WPS - Bezug:** Q 014-141 T HL-045  
WPS reference:

**Auftrags-Nr.:** 8118727718  
Order no.:

**Prüfberichts-Nr.:** 0045/202/1411/P/00283/21/S/006(00)  
Test report no.:

**Fachkunde:** Bestanden / acceptable  
Job knowledge:

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich Range of qualification
<b>Schweißprozess(e)</b> Welding process(es)	141	141, 142, 143, 145
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	---	---
<b>Produktform (Blech P, Rohr T)</b> Product type (plate P, tube T)	T	P, T, Abzweigungswinkel $\geq 60^\circ$
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW	BW
<b>Werkstoffgruppen Grundwerkstoff</b> Parent material groups	1.1	1 - 11
<b>Werkstoffgruppen Schweißzusatz</b> Filler material groups	FM3	FM1, FM2, FM3
<b>Art des Schweißzusatzes</b> Filler material (type, designation)	S, DIN EN ISO 14341-A-W MoSi	S, M
<b>Schutzgas</b> Shielding gas	EN ISO 14175-I1 - Ar	---
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	EN ISO 14175-N5 - NH - 10	---
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	DCEN (-)	---
<b>Grundwerkstoffdicke (t) [mm]</b> Parent material thickness (t) [mm]	8,0	---
<b>Schweißgutdicke (s) [mm]</b> Deposited thickness (s) [mm]	8,0	3 - 16,0
<b>Rohr Außendurchmesser (D) [mm]</b> Outside tube diameter (D) [mm]	76,1	$\geq 38,0$
<b>Schweißposition</b> Welding position(s)	H-L045	PA, PC, PE, PF
<b>Schweißnahteinheiten</b> Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
<b>Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)</b> Single layer (sl) / multi layer (ml)	---	---
<b>Zusätzliche Informationen</b> Additional information	---	---

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
<b>Sichtprüfung</b> Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Durchstrahlungsprüfung</b> Radiographic testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Bruchprüfung</b> Fracture test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Biegeprüfung</b> Bend test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Kerbzugprüfung</b> Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Makroskopische Untersuchungen</b> Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte**  
Notified body 0045 for pressure equipment

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

<b>Datum des Schweißens:</b> 27.11.2020 Date of welding:	<b>Verlängerung nach:</b> 9.3 a Revalidation according:	<b>Gültigkeitsdauer bis:</b> 26.11.2023 Qualification valid until:
---	--	---

<b>Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre</b> Revalidation for qualification by certification body for the following 2 years	<b>Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate</b> Confirmation of the validity by employer/ welding coordinator for the following 6 months
---	---

Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title	Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title

**Kontakt:** Geschäftsstelle Duisburg, e-mail: IMDuisburg@tuev-nord.de, Tel.: +49 203 304 - 0  
Contact:

# Schweißer-Zertifikat

Welder's certificate



**Zertifikat-Nr.:** 0045/202/1411/Z/00283/21/S/007(00)  
Certificate no.:

**Bezeichnung:** ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s8.0 D76.1 H-L045 ss nb  
Designation:

**Name des Schweißers:** Knopp, Nico-Manuel  
Name of welder:  
**Legitimationsart:** Personalausweis  
Legitimation method:  
**Geburtsdatum, -ort:** 07.09.1984, Bochum  
Date and place of birth:  
**Arbeitgeber:** IMG Burghoff mbH  
Employer:  
**Bemerkung:** ---  
Remark:  
**Prüfgrundlage(n):** DGRL/PED 2014/68/EU, DIN EN ISO 9606-1, AD2000 HP3, ---  
Code / testing standard:

**WPS - Bezug:** Q 014-141 T HL-045  
WPS reference:  
**Auftrags-Nr.:** 8118727718  
Order no.:  
**Prüfberichts-Nr.:** 0045/202/1411/P/00283/21/S/007(00)  
Test report no.:  
**Fachkunde:** Bestanden / acceptable  
Job knowledge:

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich Range of qualification
<b>Schweißprozess(e)</b> Welding process(es)	141	141, 142, 143, 145
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	---	---
<b>Produktform (Blech P, Rohr T)</b> Product type (plate P, tube T)	T	P, T, Abzweigungswinkel ≥ 60°
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW	BW
<b>Werkstoffgruppen Grundwerkstoff</b> Parent material groups	1.1	1 - 11
<b>Werkstoffgruppen Schweißzusatz</b> Filler material groups	FM3	FM1, FM2, FM3
<b>Art des Schweißzusatzes</b> Filler material (type, designation)	S, DIN EN ISO 14341-A-W MoSi	S, M
<b>Schutzgas</b> Shielding gas	EN ISO 14175-I1 - Ar	---
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	EN ISO 14175-N5 - NH - 10	---
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	DCEN (-)	---
<b>Grundwerkstoffdicke (t) [mm]</b> Parent material thickness (t) [mm]	8,0	---
<b>Schweißgutdicke (s) [mm]</b> Deposited thickness (s) [mm]	8,0	3 - 16,0
<b>Rohraußendurchmesser (D) [mm]</b> Outside tube diameter (D) [mm]	76,1	≥ 38,0
<b>Schweißposition</b> Welding position(s)	H-L045	PA, PC, PE, PF
<b>Schweißnahteinheiten</b> Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
<b>Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)</b> Single layer (sl) / multi layer (ml)	---	---
<b>Zusätzliche Informationen</b> Additional information	---	---

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
<b>Sichtprüfung</b> Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Durchstrahlungsprüfung</b> Radiographic testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Bruchprüfung</b> Fracture test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Biegeprüfung</b> Bend test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Kerbzugprüfung</b> Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Makroskopische Untersuchungen</b> Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte**  
Notified body 0045 for pressure equipment

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

<b>Datum des Schweißens:</b> 27.11.2020 Date of welding:	<b>Verlängerung nach:</b> 9,3 a Revalidation according:	<b>Gültigkeitsdauer bis:</b> 26.11.2023 Qualification valid until:
---	--	---

<b>Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre</b> Revalidation for qualification by certification body for the following 2 years	<b>Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate</b> Confirmation of the validity by employer/ welding coordinator for the following 6 months
---	---

Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title	Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title

**Kontakt:** Geschäftsstelle Duisburg, e-mail: IMDuisburg@tuev-nord.de, Tel.: +49 203 304 - 0  
Contact:

# Schweißer-Zertifikat

Welder's certificate



**Zertifikat-Nr.:** 0045/202/1411/Z/00283/21/S/008(00)  
Certificate no.:

**Bezeichnung:** ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s2.9 D13.0 H-L045 ss nb  
Designation:

**Name des Schweißers:** Knopp, Nico-Manuel  
Name of welder:  
**Legitimationsart:** Personalausweis  
Legitimation method:  
**Geburtsdatum, -ort:** 07.09.1984, Bochum  
Date and place of birth:  
**Arbeitgeber:** IMG Burghoff mbH  
Employer:  
**Bemerkung:** ---  
Remark:  
**Prüfgrundlage(n):** DGRL/PED 2014/68/EU, DIN EN ISO 9606-1, AD2000 HP3, ---  
Code / testing standard:

**WPS - Bezug:** Q 012-141 T HL-045  
WPS reference:  
**Auftrags-Nr.:** 8118727718  
Order no.:  
**Prüfberichts-Nr.:** 0045/202/1411/P/00283/21/S/008(00)  
Test report no.:  
**Fachkunde:** Bestanden / acceptable  
Job knowledge:

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich Range of qualification
<b>Schweißprozess(e)</b> Welding process(es)	141	141, 142, 143, 145
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	---	---
<b>Produktform (Blech P, Rohr T)</b> Product type (plate P, tube T)	T	T, Abzweigungswinkel $\geq 60^\circ$
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW	BW
<b>Werkstoffgruppen Grundwerkstoff</b> Parent material groups	1.1	1 - 11
<b>Werkstoffgruppen Schweißzusatz</b> Filler material groups	FM1	FM1, FM2
<b>Art des Schweißzusatzes</b> Filler material (type, designation)	S, DIN EN ISO 636-A-W 46 5 3Si1	S, M
<b>Schutzgas</b> Shielding gas	EN ISO 14175-I1 - Ar	---
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	EN ISO 14175-N5 - NH - 10	---
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	DCEN (-)	---
<b>Grundwerkstoffdicke (t) [mm]</b> Parent material thickness (t) [mm]	2,9	---
<b>Schweißgutdicke (s) [mm]</b> Deposited thickness (s) [mm]	2,9	2,9 - 5,8
<b>Rohr Außendurchmesser (D) [mm]</b> Outside tube diameter (D) [mm]	13,0	13,0 - 26,0
<b>Schweißposition</b> Welding position(s)	H-L045	PA, PC, PE, PF
<b>Schweißnahteinheiten</b> Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
<b>Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)</b> Single layer (sl) / multi layer (ml)	---	---
<b>Zusätzliche Informationen</b> Additional information	---	---

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
<b>Sichtprüfung</b> Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Durchstrahlungsprüfung</b> Radiographic testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Bruchprüfung</b> Fracture test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Biegeprüfung</b> Bend test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Kerbzugprüfung</b> Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Makroskopische Untersuchungen</b> Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte**  
Notified body 0045 for pressure equipment

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

<b>Datum des Schweißens:</b> 27.11.2020 Date of welding:	<b>Verlängerung nach:</b> 9,3 a Revalidation according:	<b>Gültigkeitsdauer bis:</b> 26.11.2023 Qualification valid until:
---	--	---

Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre Revalidation for qualification by certification body for the following 2 years			Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate Confirmation of the validity by employer/ welding coordinator for the following 6 months		
Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title	Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title

**Kontakt:** Geschäftsstelle Duisburg, e-mail: IMDuisburg@tuev-nord.de, Tel.: +49 203 304 - 0  
Contact:

# Schweißer-Zertifikat

Welder's certificate



**Zertifikat-Nr.:** 0045/202/1411/Z/00284/21/S/001(00)  
Certificate no.:

**Bezeichnung:** ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s4.0 D33.7 H-L045 ss nb  
Designation:

**Name des Schweißers:** Knopp, Nico-Manuel  
Name of welder:  
**Legitimationsart:** Personalausweis  
Legitimation method:  
**Geburtsdatum, -ort:** 07.09.1984, Bochum  
Date and place of birth:  
**Arbeitgeber:** IMG Burghoff mbH  
Employer:  
**Bemerkung:** ---  
Remark:  
**Prüfgrundlage(n):** DGRL/PED 2014/68/EU, DIN EN ISO 9606-1, AD2000 HP3, ---  
Code / testing standard:

**WPS - Bezug:** Q 013-141 T HL-045  
WPS reference:  
**Auftrags-Nr.:** 8118727718  
Order no.:  
**Prüfberichts-Nr.:** 0045/202/1411/P/00284/21/S/001(00)  
Test report no.:  
**Fachkunde:** Bestanden / acceptable  
Job knowledge:

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich Range of qualification
<b>Schweißprozess(e)</b> Welding process(es)	141	141, 142, 143, 145
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	---	---
<b>Produktform (Blech P, Rohr T)</b> Product type (plate P, tube T)	T	P, T, Abzweigungswinkel ≥ 60°
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW	BW
<b>Werkstoffgruppen Grundwerkstoff</b> Parent material groups	1.1	1 - 11
<b>Werkstoffgruppen Schweißzusatz</b> Filler material groups	FM1	FM1, FM2
<b>Art des Schweißzusatzes</b> Filler material (type, designation)	S, DIN EN ISO 636-A-W 46 5 3Si1	S, M
<b>Schutzgas</b> Shielding gas	EN ISO 14175-I1 - Ar	---
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	EN ISO 14175-N5 - NH - 10	---
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	DCEN (-)	---
<b>Grundwerkstoffdicke (t) [mm]</b> Parent material thickness (t) [mm]	4,0	---
<b>Schweißgutdicke (s) [mm]</b> Deposited thickness (s) [mm]	4,0	3 - 8,0
<b>Rohr Außendurchmesser (D) [mm]</b> Outside tube diameter (D) [mm]	33,7	≥ 25
<b>Schweißposition</b> Welding position(s)	H-L045	PA, PC, PE, PF
<b>Schweißnahteinheiten</b> Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
<b>Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)</b> Single layer (sl) / multi layer (ml)	---	---
<b>Zusätzliche Informationen</b> Additional information	---	---

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
<b>Sichtprüfung</b> Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Durchstrahlungsprüfung</b> Radiographic testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Bruchprüfung</b> Fracture test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Biegeprüfung</b> Bend test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Kerbzugprüfung</b> Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Makroskopische Untersuchungen</b> Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte**  
Notified body 0045 for pressure equipment

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

<b>Datum des Schweißens:</b> 27.11.2020 Date of welding:	<b>Verlängerung nach:</b> 9,3 a Revalidation according:	<b>Gültigkeitsdauer bis:</b> 26.11.2023 Qualification valid until:
---	--	---

Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre Revalidation for qualification by certification body for the following 2 years			Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate Confirmation of the validity by employer/ welding coordinator for the following 6 months		
Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title	Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title

**Kontakt:** Geschäftsstelle Duisburg, e-mail: IMDuisburg@tuev-nord.de, Tel.: +49 203 304 - 0  
Contact: