

Verfahrensprüfungen Nr.	Material	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweißprozess	Schweißposition	Abmessung [mm]	Außendurchmesser [mm]	Grundwerkstoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 1 Zert.-Nr. 1084/Z/0061/1 8/V/1236	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Rohr	8.1	8.1	W 19 12 3 L Si ISO 14343-A W 19 12 3 Nb ISO 14343-A ISO 14175: I1 / I1	141	PH, PC	10,0 x 1,0 18,0 x 2,0 21,3 x 2,6 60,3 x 5,0	> 5	0,5 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 94 (Juni 2018)		Jan 19		Jun 22	
VP 2 Zert.-Nr. 3117	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Stützen	8.1	8.1	1.4576 DIN 8575  EN 439: I1 / F2	141	PC	Grundrohr 168,3 x 7,1  Stützen 42,4 x 2,6	Grundrohr 24 - 337  Stützen 14 - 85	Grundrohr 2,9 - 14,2  Stützen 2,0 - 5,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 96 unbegrenzt gültig					
VP 3 Zert.-Nr. 1084Z00 17/2/V001	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Rohr	8.1	8.1	W 19 12 3 Nb Si ISO 14343-A  ISO 14175: I1 / I1	141	PF, PC	168,3 x 7,1	> 84,15	3,0 - 14,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 96		Jan 19		Jun 22	
VP 4 Zert.-Nr. 2695	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Stützen	8.1	8.1	1.4576 DIN 8575  EN 439: I1 / F2	141	PC	Grundrohr 219,1 x 6,3  Stützen 139,7 x 2,6	Grundrohr > 110  Stützen 70 - 280	Grundrohr 3,0 12,6  Stützen 2,6 - 5,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 94 unbegrenzt gültig					
VP 5 Zert.-Nr. 1084/Z/0062/1 8/V/1236	16Mo3 1.5415 Rohr	1.1	1.1	W MoSi EN 12070  EN 14175: I1	141	PH, PC	14,0 x 2,5  60,3 x 5,0	>7,0	1,25 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Nov 96 (Juni 2018)		Jan 19		Jun 22	
VP 6 Zert.-Nr. 2652	15Mo3 1.5415 Stützen	1.1	1.1	SG Mo DIN 8575  EN 14175: I1	141	PC	Grundrohr 48,3 - 2,9  Stützen 33,7 x 3,6	Grundrohr 24 - 97  Stützen 17 - 87	Grundrohr 2,9 - 5,8  Stützen 3,0 - 7,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 94 unbegrenzt gültig					
VP 7 Zert.-Nr. 1084/Z/0063/1 8/V/1236	16Mo3 1.5415 Rohr	1.1	1.1	W MoSi ISO 21952-A E Mo B 4 2 H5 ISO 3580-A EN 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	219,1 x 12,5  168,3 x 20,0	> 84,15	6,25 - 40,0	mit und ohne PWHT (AP 2018)	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Nov 96 (Juni 2018)		Mai 19		Jun 22	
VP 8 Zert.-Nr. 2651	15Mo3 1.5415 Stützen	1.1	1.1	SG Mo DIN 8575 E Mo B 20 DIN 8575 EN 14175: I1	141 / 111	PC	Grundrohr 219,1 x 6,3  Stützen 108,0 x 5,0	Grundrohr > 110  Stützen 54 - 216	Grundrohr 3,0 - 12,6  Stützen 3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 94 unbegrenzt gültig					
VP 9 Zert.-Nr. 1084/Z/0064/1 8/	13CrMo4-5 1.7335 Rohr	5.1	5.1	W CrMoSi EN 12070 DIN 8575 SG CrMo 1 EN 14175: I1	141	PH, PC, H-L045	14,0 x 2,5  60,3 x 5,0	>7,0	1,25 - 10,0	ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Sep 09 (Juni 2018)		Jan 19		Jun 22	
VP 10 Zert.-Nr. 1084/Z/0068/1 8/	10CrMo9-10 1.7380 Rohr	5.2	5.2	W CrMo2Si EN 12070 EN 14175: I1	141	PH, PC, H-L045	60,3 x 3,2  60,3 x 7,1	> 30,15	3,0 - 14,2	mit und ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 94 (Aug 2018)		Jan 19		Jun 22	
VP 11 Zert.-Nr. 2715	15Mo3 1.5415 Stützen	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 DIN 1599	111	PC	Grundrohr 193,7x10,0  Stützen 40,0x14,0	G > 97 S 20 - 80  G > 97 S > 20	G 3,0 - 20 S 3,0 - 28  G 7,0 - 15 S 7,0 - 21		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 94 unbegrenzt gültig					
VP 12 Zert.-Nr. 2716	15Mo3 1.5415 Stützen	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 DIN 1599	111	PC	Grundrohr 193,7x10,0  Stützen 50,0 x 16,5	G > 97 S 25 - 100  G > 97 S > 25	G 3,0 - 20 S 3,0 - 33  G 7,0 - 15 S 7,0 - 25		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 94 unbegrenzt gültig					

Stand der Verfahrensprüfungen  
06 / 2022

Datum:  
27.06.2022

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Herr H. Wulff



*[Handwritten signature]*  
H. Wulff

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH  
Herr C. Abmuth



Verfahrensprüfungen Nr.	Material	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweißprozess	Schweißposition	Abmessung [mm]	Außendurchmesser [mm]	Grundwerkstoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 13 Zert.-Nr. 1084Z 0053/12/3	16Mo3 1.5415 Rohr X15CrNiSi20-12 1.4828	1.1	8.2	S Ni 6082 EN ISO 18274  ISO 14175: I1 / I1	141	PD	Rohr 88,9 x 5,0 Blech 10,0		Rohr 3,0 - 6,0 Blech 5,0 - 12,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 12		Jan 19		Jun 22	
VP 14 Zert.-Nr. 1084Z/Z10071 18/V/001 (00)	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr X1NiCrMoCu25-20-5 1.4539	8.2	8.2	W 25 4 (FA-IG) EN ISO 14343-A 20 25 5Cu L EN ISO 14343-A ISO 14175: I1 / I1	141	PH, PC	88,9 x 5,0	> 44,5	3,0 - 10,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 12 (Dez 18)		Aug 15		Mal 18	
VP 15 Zert.-Nr. 1084Z/Z0065/1 8/	16Mo3 1.5415 Rohr X8CrNiMoTi17-12-2 1.4571	1.1	8.1	W 23 12 L ISO 14343-A  ISO 14175: I1 / I1	141	PH, PC, H-L045	60,3 x 5,0 60,3 x 7,1	> 30,15	3,0 - 14,2		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Dez 94 (Juni 2018)		Jan 19		Jun 22	
VP 16 Zert.-Nr. 657/95	X2CrNiMoN22-5-3 1.4462 Rohr	10.1	10.1	SG-X2CrNiMoN2293 DIN 8556 E-2293 LR 26  EN 14175: I1	141 / 111	PF, PC	219,1 x 8,8	> 110	4,4 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 95		Nov 06			
VP 17a/b Zert.-Nr. 3204	15Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	SG Mo DIN 8575  EN 14175: I1	141	PF, PC	Grundrohr 188,3x12,5  Stutzen 30,0 x 6,5	Grundrohr 84 - 336  Stutzen 15 - 60	Grundrohr 3,0 - 25  Stutzen 3,0 - 13		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov. 96 unbegrenzt gültig					
VP 18 Zert.-Nr. 1084Z 0017/2/2	P235GH 1.0345 Rohr	1.1	1.1	W MoSi ISO 21952-A E 38 3 C 21 ISO 2580-A ISO 14175: I1	141 / 111	PF, PC / PG, PC	219,1 x 10,0	> 84,15	3,0 - 20,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Feb 97		Jan 19		Jun 22	
VP 19 Zert.-Nr. 1084Z/Z0065/1 8/V/1236	13CrMo4-5 1.7335 Rohr	5.1	5.1	W CrMo1Si ISO 21952-A E CrMo1 B 4 2 H5 ISO 3580-A ISO 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	159 x 8,0 188,3 x 20,0 219,1 x 12,5	> 79,5	3,0 - 40,0	mit und ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 97 (Aug 2018)		Jan 19		Jun 22	
VP 20 Zert.-Nr. 1084Z 0053/12/2	X15CrNiSi20-12 1.4828 Blech	8.2	8.2	W 25 4 EN ISO 14343-A  EN 14175: I1	141	PD	Blech 10 mm			Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 12		Jan 19		Jun 22	
VP 21 Zert.-Nr. 3414	13CrMo4-4 1.7335 Stutzen	5.1	5.1	SG CrMo 1 DIN 8575  EN 439:11	141	PF	Grundrohr 219,1x12,5  Stutzen 60,3x5,0	G > 109  S 30 - 120	G 6,25 - 25  S 3 - 10		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 97 unbegrenzt gültig					
VP 22 Zert.-Nr. 1084Z 0079/1/6	13CrMo4-5 1.7335 Rohr 16Mo3 1.5415	5.1	1.1	W MoSi ISO 21952-A  EN 14175: I1	141	PF, PC	14,0 x 2,5 21,3 x 3,2 60,3 x 5,0	> 7,0	1,75 - 10,0	neu Inkl. VP 23	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 09		Jan 19		Jun 22	
VP 23 Zert.-Nr. 1084Z 0060/12/1	X10CrWMoVNB9-2 1.4901 Rohr	6.4	6.4	WZCrMoWVNB90,51,5 ISO 21952-A  EN 14175: I1 / I1	141	PH, PC	60,3 x 8,8	> 30,1	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 12		Aug 16		Jun 22	

Stand der Verfahrensprüfungen  
06 / 2022

Datum:  
27.06.2022



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Herr H. Wulf



QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH  
Herr C. Aßmuth



Verfahrensprüfungen Nr.	Material	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweißprozess	Schweißposition	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerkstoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 24 Zert.- Nr. 1084Z/0070/18/V/1236	13CrMo4-5 1.7335 Rohr 16Mo3 1.5415	5.1	1.1	W CrMo1Si ISO 21952-A W MoSi EN ISO 21952-A E Mo B 4 2 H5 EN ISO 3580-A E CrMo1 B 3 2 H5 ISO 3580-A ISO 14175:11	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 20,0 219,1 x 12,5	> 84,15	6,25 - 40,0	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Nov 97 (Aug 2018)		Jan 19		Jun 22	
VP 25 Zert.- Nr. 1084Z/0017/24	cladding Inconel 625 Flossenwand P235GH 1.0345	1.1	1.1	NiCr 20 Mo 9 Nb EN 1800	111	PD	60,3x5,0	> 45,2	4,0 - 7,5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-7	Nov 98		Aug 16		Jun 22	
VP 26 Zert.- Nr. 1084Z/0071/18/V/1236	10CrMo9-10 1.7380 Rohr	5.2	5.2	W CrMo2Si EN ISO 21952-A E CrMo2 B 4 2 H5 EN ISO 3580-A EN 14175:11	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 14,2 219,1 x 28,0	>84,15	7,1 - 56	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jul 98 (Aug 2018)		Jan 19		Jun 22	
VP 27 Zert.- Nr. 1084Z/0072/18/V/1236	10CrMo9-10 1.7380 Rohr	5.2	5.2	W CrMo2Si ISO 21952-A  EN 14175:11	141	PH, PC, H-L045	14,0 x 2,5 26,9 x 2,3 60,3 x 5,0 60,3 x 5,5 60,3 x 8,8	> 7,0	1,15 - 17,6	mit und ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jul 98 (Aug 2018)		Jan 19		Jun 22	
VP 28 Zert.- Nr. 1084Z/0079/17	Auftragsschweißen Inconel 625 Flossenwand P235GH 1.0345	1.1	1.1	131: S Ni 6625 ISO 18274 111: E Ni 6625 ISO 14172 ISO 14175-13	131 / 111	PG, PE	60,3x5,0	> 45,2	4,0 - 7,5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-7	Dez 00		Sep 11			
VP 29 Zert.- Nr. 1084Z/0017/25	S235JRG2 1.0038 Blech	1.1	1.1	G 3Si1 ISO 14341-A	135	PA, PC, PF	10		3,0 - 20,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 01		Jan 19		Jun 22	
VP 30/33 Zert.- Nr. 3775	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr / Blech 15Mo3 1.5415	8.2	1.1	SG-NiCr20 Nb DIN 1736  EN 439: I1	141	PD	Rohr 60,3x5,0 Blechdicke 5,0	30 - 120	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99		Mai 19		Jun 22	
VP 31a/b Zert.- Nr. 3774	X12CrMo8-1 1.7386 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	5.4	5.2	SG CrMo 2 DIN 8575  EN 439:II/F2	141	PF, PC	33,7x5,6	16 - 67	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99					
VP 32/36 Zert.- Nr. 3776	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr / Blech 15Mo3 1.5415	8.2	1.1	EL-NiCr16 FeMn DIN 1736	111	PD	Rohr 60,3x5,0 Blechdicke 5,0	30 - 120	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99					
VP 34a/b/c Zert.- Nr. 3776	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	8.2	5.2	EL-NiCr16 FEMn DIN 1736	111	PB, PD, PF	42,0x5,0	21 - 84	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99		Sep 10			
VP 35a/b/c Zert.- Nr. 3777	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	8.2	5.2	SG-NiCr20 Nb DIN 1736 SG-NiCr20 Nb DIN 1736	141	PB, PD, PF	42,0x5,0	21 - 84	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 99		Sep 10			

Stand der Verfahrensprüfungen  
06 / 2022

Datum:  
27.06.2022

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Herr H. Wulf



*[Handwritten signature]*



QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH  
Herr C. Abmuth



Verfahrens- prüfungen Nr.	Material	Grund- werkstoff entspr. ISO 15608	Grund- werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweiß- prozess	Schweiß- position	Abmessung [mm]	Außen- durchmesser [mm]	Grundwerk- stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über- arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	
VP 37a/b Zert.- Nr. 3802	Titan II 3.7035 Rohr	51.1	51.1	SG-AWS A ER Ti2 EN 14175: I1	141	PF, PC	33,4x2,77	16,7 - 67,0	2,2 - 3,1		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 99		Jun 10				
VP 38 Zert.- Nr. 3851	10CrMo9-10 1.7380 Stützen	5.2	5.2	SG-CrMo 2 DIN 8575 E-CrMo 2 B 24 EN 14175: I1	141 / 111	PF	Grundrohr 219,1x28 Stützen 76,1x10	Grundrohr > 109 Stützen 38 - 152	Grundrohr 14 - 68 Stützen 3 - 20		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Mrz 00 unbegrenzt gültig						
VP 39 Zert.- Nr. 4213	Auftragsschweißen Inconel 625 Flossenwand 15Mo3 1.5415	1.1	1.1	SG-NiCr 21Mo9Nb DIN 1736 EN 14175: I1	141	PF, PD	60,3x5,0	> 30,15	> 5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 04		Mai 19		Jun 22		
VP 40 Zert.- Nr. 4216	Auftragsschweißen Inconel 625 Flossenwand 13CrMo4-4 1.7335	5.1	5.1	SG-NiCr 21Mo9Nb DIN 1736 EN 14175: I1	141	PF, PD	60,3x5,0	> 30,15	> 5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 04						
VP 41 Zert.- Nr. 5835Z 0005/3/H/-2	X15CrNiSi20-12 1.4828 Blech Kehlnaht	8.2	8.2	X12CrNi2212 DIN 8556 EN 14175: M12	135	PB, PF, PG	4		3,0 - 8,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Feb 03				Sep 18		
VP 42 Zert.- Nr. 1084/Z/0075/18 N/1236	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr	6.4	6.4	WCrMoVNb91 EN 12070 E CrMo91B42H5 EN 1599 EN 14175: I1 / I1 (N5)	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 18,28 219,1 x 23	> 84,15	9,13 - 46,02	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Okt 04 (Aug 2018)		Mai 19		Jun 22		
VP 43 Zert.- Nr. 1084/Z/0076/18 N/1236	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr	6.4	6.4	WCrMo91 EN ISO 21592-A Wurzel alt.: W CrMo2Si EN ISO 21592-A EN 14175: I1/ F2:	141	PH, PC	60,3 x 8,74 33,4 x 6,35	>16,7	3 - 17,5	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jun 03 (Aug 2018)		Mai 19		Jun 22		
VP 44 Zert.- Nr. 5835Z 0082/3/H-3	15Mo3 1.5415 Blech Si 37,0 S235JR	1.1	1.1	GMoSi EN 12070 EN 12070 EN 14175: M23	135	PF, PE	88,9 x 7,1 Blech 6,0	44 - 177	Rohr 3 - 14 Blech 3 - 12		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jun 03		Jan 19		Jun 22		
VP 45 Zert.- Nr. 5835Z 0082/3/H-4	13CrMo4-4 1.7335 Rohr 15Mo3 1.5415	5.1	1.1	WMoSi EN 12070 EN 14175: I1	141	PF, PC	48,3 x 5,0	24 - 97	3 - 10	ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jun 03		Jan 19		Jun 22		
VP 46 Zert.- Nr. 5835Z 0082/3/H-6	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr	6.4	6.4	WCrMo91 EN 12070 EN 14175: I1/F2 EN 14175: I1/F2	141	PF, PC	219,1 x 14	> 109	7 - 28		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 03		Mai 19		Jun 22		
VP 47 Zert.- Nr. 1084Z 0036/0/2	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	WCrMo91 ISO 21952-A EN 14175: I1/F2 EN 14175: I1/F2	141	PF, PC	14,0 x 2,5 60,3 x 8,8	7 - 28 30 - 120	1,75 - 5,00 3 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 03		Mai 19		Jun 22		
VP 48 Zert.- Nr. 5835Z 0082/3/H-7	X10CrMoVNb9-1 1.4903 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	WCrMo91 EN 12070 EN 14175: I1/F2 EN 14175: I1/F2	141	PF, PC	219,1 x 14	> 109	7 - 28		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 03		Mai 19		Jun 22		

Stand der Verfahrensprüfungen  
06 / 2022

Datum:  
27.06.2022

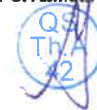
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Herr H. Wulf



*[Handwritten signature]*



QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH  
Herr C. Abmutt



Verfahrensprüfungen Nr.	Material	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfstoffe	Schweißprozess	Schweißposition	Abmessung [mm]	Außendurchmesser [mm]	Grundwerkstoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 49 Zert.-Nr. 5835Z 0082/3/H-9	X20CrMoV12-1 1.4922 Rohr	6.4	6.4	SG CrMoVV DIN 8575  EN 14175: I1/F2	141	PF, PC	51 x 5,0	25 - 102	3 - 10		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Okt 03		Mai 19		Jun 22	
VP 50 Zert.-Nr. 5835Z 0082/3/H-9	X20CrMoV12-1 1.4922 Rohr X10CrMoVNb9-1 1.4903	6.4	6.4	WCrMo91 EN 12070 ECrMo91B42H5 EN 1599 EN 14175: I1/F2	141 / 111	PF, PC	290 x 32	> 145	16 - 64		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Apr 04		Mai 19		Jun 22	
VP 51 Zert.-Nr. 5835Z 0082/3/H-9	X20CrMoV12-1 1.4922 Rohr	6.4	6.4	WCrMo91 EN 12070 ECrMo91B42H5 EN 1599 EN 14175: I1/F2	141 / 111	PF, PC	290 x 32	> 145	16 - 64		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Apr 04		Mai 19		Jun 22	
VP 52 Zert.-Nr. 5835Z 0147/4/H	15 NiCuMoNb 5 1.6368 (WB 36) Rohr 15Mo3 1.5415	4.2	1.1	W Mo Si EN 12070 E Mo B 32 H5 EN 14175: I1 EN 14175: I1	141 / 111	PF, PC	225 x 18,5	> 112	> 5,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Jun 04		Jan 19		Jun 22	
VP 53 Zert.-Nr. 1084Z/0079/18 /V/1236	15 NiCuMoNb 5 1.6368 (WB 36) Rohr	4.2	4.2	W Mo Si EN 12070 E Mo B 42 H5 EN ISO 14175: I1 EN ISO 14175: I1	141 / 111	PH, PC, H-L045	500 x 35 168,3 x 20,0	> 84,15	10,0 - 70,0	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15814-1 St. 2	Aug 05 (Aug 2018)		Jan 19		Jun 22	
VP 54 Zert.-Nr. 5835Z 0171/5/2	10CrMo9-10 1.7380 Thermostutzen	5.2	5.2	W CrMo 2Si EN 12072  EN 439: I1	141	PF, PC	85 x 30,5			ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Nov 05		Feb 08			
VP 55 Zert.-Nr. 5835Z 0088/6/5	L360NB 1.0582 Rohr X8CrNiMoTi17-12-2 1.4571	1.2	8.1	G/W NiCr20Nb DIN 1738  EN 14175: I1	141	PF, PC	273 x 6,0	> 137	3 - 12		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Mrz 06		Aug 21		Jun 22	
VP 56 Zert.-Nr. 5835P 0283/6/2	S690QL1 1.8988 Blech	3.1	3.1	G 69 4 M Mn3Ni1CrMo EN 12534  EN 14175: I1	135	PF	Blech 10/15	ml, a= keine Ein- schränkungen	5 - 18		DIN EN ISO 15814-1	Nov 06					
VP 57 Zert.-Nr. 5835P 0283/6/3	S690QL1 1.8988 Blech / Kreuzstoß	3.1	3.1	E 69 6 Mn2NiCrMoB42 EN 757	111	PF, PC	Blech 8 / 10	ml, a= keine Ein- schränkungen	5 - 18		DIN EN ISO 15814-1	Nov 06					
VP 58 Zert.-Nr. 5835P 0283/6/4	10CrMo9-10 1.7380 Rohr 15Mo3 1.5415	5.2	1.1	SG CrMo1 DIN 8575  EN 439: I1 S Ni 6082 EN ISO 18274	141	PF, PC	33,7 x 4,0	> 25	3 - 8		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Mai 06		Jan 19		Jun 22	
VP 59 Zert.-Nr. 1084Z/0081/18 /V/1236	X10CrAlSi25 1.4762 Rohr / Blech 16Mo3 1.5415	7.1	1.1	W 25 4 EN 12072  EN ISO 14175: I1	141	PH, PC	33,7 x 5,0 31,8 x 4,0 40 x 30 x 5	> 15,9	Rohr / Blech: 3,0- 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15814-1 St. 2	Jan 07 (Aug 2018)		Feb 08		Jun 22	
VP 60 Zert.-Nr. 1084Z 0037/7/2	X15CrNiSi20-12 1.4928 Rohr / Blech X10CrMoNb9-1 1.4903	8.2	6.4	W 25 4 EN 12072  EN 14175: I1	141	PF, PC	33,7 x 5,6 40 x 30 x 4	> 25	3 - 8	Schweißzusatz nicht signierungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Mrz 07		Aug 15			

Stand der Verfahrensprüfungen  
06 / 2022

Datum:  
27.06.2022

Unterschrift: TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Herr H. Wulf



*[Handwritten signature]*



QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH  
Herr C. Altmuth



Verfahrensprüfungen Nr.	Material	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweißprozess	Schweißposition	Abmessung [mm]	Außendurchmesser [mm]	Grundwerkstoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 61 Zert.-Nr. 1084Z 0037/7/6	H11, P235GH Abkantung Blech 15Mo3 1.5415	1.1	1.1	E Mo B 42 H 5 EN 1599 Stumpf- und Kehlnaht	111	PB, PF, PC	Blech 15	a = 3,75-7,7	7,5 - 18		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 07					
VP 62 Zert.-Nr. 1084Z 0037/7/3	P235GH 1.0345 Rohr X8CrNiMoTi17-12-2 1.4571	1.1	8.1	W 23 12 L Si EN 12072	141	PF, PC	14 x 2,0	7 - 28	1,5 - 4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 07		Jan 19		Jun 22	
VP 63 Zert.-Nr. 1084Z 0037/7/4	15Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	EN 14175: I1 T46AMoPM2 EN 758	136	PA, PF, PC	Blech 10	> 500	3 - 20		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 07		Aug 15		Jun 22	
VP 64 Zert.-Nr. 1084Z 0037/7/5	P235GH 1.0345 Blech	1.1	1.1	EN 14175: I1 T464PM1 H5 EN 758	136	PA, PF, PC	Blech 10	> 500	3 - 20		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 07		Aug 15		Jun 22	
VP 65 Zert.-Nr. 1084Z 0004/8/4	15Mo3 1.5415 Blech teilmechanisch	1.1	1.1	EN 14175: M21 T46AMoPM2 EN 758	136	PA, PB	Blech 12	> 500	3 - 24		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 07		Jun 09			
VP 66 Zert.-Nr. 1084Z 0004/8/5	15Mo3 1.5415 Blech teilmechanisch	1.1	1.1	EN 14175: I1 M21 T46AMoPM2 EN 758	136	PA, PF, PC	Blech 30	> 500	15 - 30		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 07		Jun 09			
VP 67 Zert.-Nr. 1084Z 0004/8/1	X12CrCoWMoVNb 1.4915/VM12 SHC Rohr	6.4	6.4	WZCrCoW11 22 EN 12072	141	PF, PC	33,7 x 5,6	> 25	3 - 11,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Dez 07		Mai 19		Jun 22	
VP 68 Zert.-Nr. 1084Z 0004/8/2	X12CrCoWMoVNb 1.4915/VM12 SHC Rohr X10CrMoVNb9-1 1.4903	6.4	6.4	EN 14175: I1 WZ CrCoW11 22 EN 12070	141	PF, PC	33,7 x 5,6	25-60	3,0 - 6,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Dez 07		Mai 19		Jun 22	
VP 69 Zert.-Nr. 1084Z 0004/8/3	X15CrNiSi20-12 1.4828 Rohr / Blech X12CrCoWMoVNb 1.4915/VM12 SHC	8.2	6.4	W 25 4 EN 12072	141	PF, PC	33,7 x 5,6 40 x 30 x 4	25-60	3,0 - 6,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, WO, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Dez 07		Mai 19		Jun 22	
VP 70 Zert.-Nr. 1084Z 0004/8/6	13CrMo4-4 1.7335 Rohr X8CrNiMoTi17-12-2 1.4571	5.1	8.1	EN 14175: I1 W 23 12 L Si EN 12072	141	PF, PC	14,0 x 2,6	14-33	2,6 - 3,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jun 14		Aug 17		Mai 19	
VP 71 Zert.-Nr. 1423Z 0053/9/24	CR 4800 1.8709 Blech	5.1	5.1	EN 439: I1 / I3 T46AMoPM2 DIN EN 758	136	PB	Blech 14	> 500	7,0 - 17,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 09					
VP 72 Zert.-Nr. 1423Z 0050/9/13	16Mo3 1.5415 Blech CR 4800 1.8709	1.2	5.1	EN 14175: M21 T46AMoPM2 DIN EN 758	136	PF	Blech 14	> 500	7,0 - 21,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 09					

Stand der Verfahrensprüfungen  
06 / 2022

Datum:  
27.06.2022

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Herr H. Wulf




QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH  
Herr C. Abmuth






Verfahrens- prüfungen Nr.	Material	Grund- werkstoff entspr. ISO 15608	Grund- werkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzu- sätze Hilfsstoffe	Schweiß- prozess	Schweiß- position	Abmessung [mm]	Außen- durchmesser [mm]	Grundwerk- stoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Über- arbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 73 Zert.- Nr. 1084Z 0067/9/1	16Mo3 1.5415 Blech 21CrMo57 1.7709	1.1		E Mo B 42 H5 DIN EN 1599	111	PF, PC	Blech 30 Rund 130	> 500	15,0 - 60,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 08					
VP 74 Zert.- Nr. 1084Z 0047/0/2	Auftragsschweißen Inconel 625 Rohr/Flossenwand 16Mo3 1.5415	43	1.1	W MoSi ZL SNI 6082 DL SNI 6625 MTC ISO 18274 EN 14175: 11	141	PF, PC	57 x 6,3	> 28,5	3,0 - 12,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Okt 09		Mai 19		Jun 22	
VP 75 Zert.- Nr. 1084Z 0019/0/2	DMV 310N 1.4952 Rohr	8.2	8.2	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: 13 Wurzel EN 14175: 11	141	PF, PC	14 x 3,2	7-28	3,0 - 6,4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 10		Jan 19		Jun 22	
VP 76 Zert.- Nr. 1084Z 0019/0/1	DMV 310 1.4952 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	8.2	5.2	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: 13 Wurzel EN 14175: 11	141	PF, PC	14 x 3,2	7 - 28	3,0 - 6,4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Feb 10		Jan 19			
VP 77 Zert.- Nr. 1084Z 0036/0/1	DMV 310 1.4952 Rohr X10CrNiMoMnNb- Vb15-10-1 / 1.4981	8.2	8.1	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: 13 Wurzel EN 14175: 11	141	PF, PC	14 x 2,5	7 - 28	1,75-5,00		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mrz 10		Jan 19			
VP 78 Zert.- Nr. 1084Z 0019/0/3	DMV 310 1.4952 Rohr X15CrNiSi25-21 1.4841	8.2	8.2	S Ni 6617 EN ISO 18274 EN 14175: 13 Wurzel EN 14175: 11	141	PF, PC	14 x 3,2	7 - 28	3,0 - 6,4		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 10		Jan 19			
VP 79 Zert.- Nr. 1084Z 0019/0/4	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571 Rohr X15CrNiSi25-21 1.4841	8.1	8.2	S 2520 EN 12072 EN 14175: 13 Wurzel EN 14175: 11	141	PF, PC	10 x 2,0	5 - 20	1,4 - 4,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Apr 10					
VP 80 Zert.- Nr. 1084Z 0047/0/1	ASTM A 106 M-08 Rohr	11.1	11.1	W MoSi EN 12070 EN 14175: 11 EMoB42H5 EN1599	141 / 111	PF, PC	114,3 x 8,55	> 57,2	3,0 - 17,1		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 10		Mai 11			
VP 81 Zert.- Nr. 1084Z 0047/0/4	L380NB 1.0582 Rohr	1.2	1.2	W MoSi EN 12070	141	PF	273 x 10	> 138,5	3,0 - 20,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 10		Jan 19		Jun 22	
VP 82 Zert.- Nr. 1084Z 0047/0/3	P265GH 1.0345 Rohr	1.1	1.1	EN 14175: 11 W 46 5 W2Si EN 1688 EN 14175: 11 E 42 4 B 12 H5 EN ISO 2560	141 / 111	PF, PC	114,3 x 14,2	> 57,2	7,1 - 28,4	ohne Molybdän für Sauer gas und Ammoniak	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 10		Jan 19		Jun 22	
VP 83 Zert.- Nr. 1084Z 0084/0/1	20CrMoV13-5-5 1.7779 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	6.3	5.2	WCrMo5Si EN12070	141	PF	70 x 12,5	> 35,0	6,25 - 12,5		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 10					
VP 84 Zert.- Nr. 1084Z 0001/1/1	S690QL 1.8928 Blech	3.1	3.1	ISO 14175: 11 G Mn3NiCrMo ISO 16834-A EN 14175: M21 EN 14175: M21	135	PF	10,00	> 500	5,0 - 20,0		97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jan 11		Feb 16		Jun 22	

Stand der Verfahrensprüfungen  
06 / 2022

Datum:  
27.06.2022

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Herr H. Wulf

QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH  
Herr C. Aßmuth




Verfahrensprüfungen Nr.	Material	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweißprozess	Schweißposition	Abmessung [mm]	Außendurchmesser [mm]	Grundwerkstoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 85 Zert.-Nr. 1084Z 0091/0/4	10CrMo9-10 1.7380 Rohr A335 Grade P22	5.2	5.2	W CrMo2Si EN 12070  EN 14175: I1	141	PF, PC	60,3 x 5,54	> 30,15	3,0 - 11,1		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Okt 10		Jan 19		Jun 22	
VP 86 Zert.-Nr. 1084Z/0082/18 //1236	13CrMo4-4 1.7335 Rohr A335 Grade P11	5.1	5.1	W CrMo1Si EN ISO 21952-A  EN 14175: I1	141	PH, PC, H-L045	60,3 x 5,54 60,3 x 7,1	> 30,15	3,0 - 14,2	mit und ohne PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15814-1 St. 2	Okt 10 (Aug 2018)		Jan 19		Jun 22	
VP 87 Zert.-Nr. 1084Z 0091/0/1	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	G MoSi EN 12070  EN 14175: M21	135	PF	15[[mm]]	> 500	7,5 - 30,0	mit und ohne PWHT (AP 2018)	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Okt 10 DIN EN 18800-7		Mai 19		Jun 22	
VP 88 Zert.-Nr. 1084Z 0091/0/2	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	G MoSi EN 12070  EN 14175: M21	135	PF	45,00	> 500	22,5 - 90,0	DIN EN 18800-7 X - Naht	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Okt 10		Mai 19		Jun 22	
VP 89 Zert.-Nr. 1084Z 0091/0/3	16Mo3 1.5415 Blech Kehlnaht	1.1	1.1	G MoSi EN 12070  EN 14175: M21	135	PD	15 / 15 40 / 40	> 5	> 5	DIN EN 18800-7	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Okt 10		Mai 19		Jun 22	
VP 90 Zert.-Nr. 1084Z 0001/1/2	S690QL 1.8928 Blech Kehlnaht	3.1	3.1	G Mn3Ni1CrMo ISO 16834-A  EN 14175: M21	135	PA, PB, PD, PF	10,00	ml, a= keine Einschränkung	5,0 - 12,0		DIN 18800-7  DIN EN ISO 15814-1	Dez 10		Aug 16		Mai 19	
VP 91 Zert.-Nr. 1084Z 0003/1/1	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 EN 1599	111	PF	10,00	> 500	3,0 - 20,0		DIN 18800-7  DIN EN ISO 15814-1	Dez 10		Jan 19		Jun 22	
VP 92 Zert.-Nr. 1084Z 0091/0/5	16Mo3 1.5415 Blech	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 EN 1599	111	PF	40,00	> 500	20,0 - 80,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Dez 10		Aug 16		Jun 22	
VP 93 Zert.-Nr. 1084Z 0091/0/6	16Mo3 1.5415 Blech Kehlnaht	1.1	1.1	E Mo B 42 H5 EN 1599	111	PD	10 / 10 40 / 40	ml, a= keine Einschränkung	> 5		DIN 18800-7  DIN EN ISO 15814-1	Dez 10		Jan 19		Jun 22	
VP 94 Zert.-Nr. 1084Z 0003/1/4	P235GH 1.0305 Rohr	1.1	1.1	W 46 5 W2Si EN 1668  EN 14175: I1	141	PF, PC	13,5 x 2,0 60,3 x 4,5	> 6,8	1,4 - 9,0	ohne Molybdän für Sauerogas und Ammoniak	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Feb 11		Jan 19		Jun 22	
VP 95 Zert.-Nr. 1084Z 0081/1/1	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 Rohr	4.2	4.2	W Mo Si EN 1668  EN 14175: I1	141	PF, PC	60,3 x 8,8	> 30,15	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Mai 11		Jan 19			
VP 96 Zert.-Nr. 1084Z 0081/1/2	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 Rohr 16Mo3 1.5415	4.2	1.1	W Mo Si EN 1668  EN 14175: I1	141	PF, PC	60,3 x 8,8	> 30,15	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Mai 11		Jan 19			

Stand der Verfahrensprüfungen  
06 / 2022

Datum:  
27.08.2022

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Herr H. Wulf




QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH  
Herr C. Abmuth





Verfahrensprüfungen Nr.	Material	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweißprozess	Schweißposition	Abmessung [mm]	Außendurchmesser [mm]	Grundwerkstoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	
VP 97 Zert.-Nr. 1084Z/0083/18 /V/1236	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 Rohr	4.2	4.2	W Mo Si EN ISO 21952-A E Mo B 4 2 H5 EN ISO 3580-A E 55 6 Mn1NiMo B T 4 2 H5 EN ISO 18275-A EN 14175: 11	141 / 111	PH, PC, H-L045	168,3 x 14,2 168,3 x 20,0 292,0 x 16	> 84,15	7,1 - 40,0	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jun 12 (Aug 2018)		Jan 19				
VP 98 Zert.-Nr. 1084Z 0003/1/5	15NiCuMoNb5-6-4 WB 36 / 1.6368 Rohr	4.2	4.2	W Mo Si EN 1688 EN 14175: 11 E 55 6 Mn1- NiMo B T 42 H5	141 / 111	PF, PC	350,0x45,0	> 175	22,5 - 90,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 11		Jan 19				
VP 99 Zert.-Nr. 1084Z 0005/2/1	16Mo3 1.5415 Stutzen	1.1	1.1	W Mo Si EN 21952-A EN 14175: 11 E Mo B 42 H5 EN ISO 3580-A	141 / 111	PF, PC	273,0 x 12,5 219,1 x 11,0	> 137 > 110	6,3 - 25,0 3,0 - 22,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Mai 12		Jan 19		Jun 22		
VP 100 Zert.-Nr. 1084Z/0086/18 /V/1236	16Mo3 1.5415 Rohr	1.1	1.1	W Mo Si EN 21952-A  EN 14175: 11	141	PH, PC, H-L045	114,3 x 14,2 219,1 x 12,5	> 57	6,25 - 28,4	mit und ohne PWHT (AP 2018)	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Jul 13 (Juni 2018)		Mai 19		Jun 22		
VP 101 Zert.-Nr. 1084Z 0055/2/1	P92 1.4901 Rohr 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	WZ CrMo2VTi/Nb EN 21952-A  EN 14175: 11/11	141	PF, PC	60,3 x 8,8	> 30,15	3,0 - 17,6		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 12		Mai 19		Jun 22		
VP 102 Zert.-Nr. 1084Z0013 /13/V/0001	16Mo3 / Inconel 625 1.5415 / 2.4831 Rohr Kehlnaht	1.1	8.2	NiCr22Mo9Nb ISO 18274 EN 14175: 11 NiCr22Mo9Nb ISO 18274	141	PD	38,0 x 5,0	> 25	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 12		Aug 17		Jun 22		
VP 103 Zert.-Nr. 1084Z0032 /13/V/0001	X10CrWMoVNB9-2 1.49D1 Rohr X20CrMoV12-1 1.4922	6.4	6.4	WZCrMoWVNb9 0,5 1,5 ISO 21952 EN 14175: 11 Wurzel EN 14175: 11	141	PH, PC	80,3 x 4,5	> 30,2	3,0 - 9,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 13		Aug 17		Mai 19		
VP 104 Zert.-Nr. 1084Z0032 /13/V/0002	16Mo3 1.5415 Flossenrohre	1.1	1.1	W Mo Si ISO 14343  EN 14175: 11	141	PH, PC	48,3 x 5,0	> 25	3,0 - 11,2		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Aug 13		Mai 19		Jun 22		
VP 105 Zert.-Nr. 1084Z0046 /13/V/0001	X20CrMoV12-1 1.4922 Stutzen 10CrMo9-10 1.7380	6.4	5.2	W CrMoWV12Si ISO 21952-A E CrMoWV12 B4 2 H5 ISO 3580-A EN 14175: 11/11	141 / 111	PB Stutzen aufgesetzt	Grundrohr 292 x 35 Stutzen 108 x 25	Grundrohr > 146 Stutzen > 54	Grundrohr > 5 Stutzen		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Sep 13						
VP 106 Zert.-Nr. 01 202 979/ V-130097	X10CrAlSi7 1.4713 Blech	7.1	7.1	E 22 12 B 2 2 EN 1600	111	PE	15		7,5 - 30,0		97/23/EG DIN EN ISO 15613	Aug 13						
VP 107 Zert.-Nr. 01 202 979/ V-130097	X10CrAlSi7 1.4713 Blech Kehlnaht	7.1	7.1	E 22 12 B 2 2 EN 1600	111	PE	15	ml; a= keine Einschränkungen	7,5 - 30,0		97/23/EG DIN EN ISO 15613	Aug 13						
VP 108 Zert.-Nr. 1084Z0042 /14/V/0001	X5CrNi18-10 1.4301 Blech Kehlnaht	8.1	8.1	E 19 12 3 L R 12 EN ISO 3581-A	111	PF, PD ml und PD sl	10	ml: a= keine Ein- schränkungen; sl: a=2,25-4,5	6,0-20,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Jul 14		Jan 19		Jun 22		

Stand der Verfahrensprüfungen  
06 / 2022

Datum:  
27.06.2022

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Herr H. Wulf



*[Handwritten signature]*



QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH  
Herr C. Altmuth



Verfahrensprüfungen Nr.	Material	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweißprozess	Schweißposition	Abmessung [mm]	Außen-durchmesser [mm]	Grundwerkstoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 109 Zert.-Nr. 1084Z0074	X15CrNiSi20-12 1.4828 <b>Blech Kehlnaht</b> NiCr 22 Mo 9Nb 2.4856	8.2	43	W 25 4 EN ISO 14343 Böhler FA-IG	141	PB / PD	8/8	m; a= keine Ein-schränkungen	4,0-16,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 15					
VP 110 Zert.-Nr. 1084Z0075	NiCr 22 Mo 9Nb 2.4856 <b>Blech Kehlnaht</b>	43	43	S Ni 6082 EN ISO 18274 Böhler NiCr 70	141	PB / PD	8/8	m; a= keine Ein-schränkungen	4,0-16,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15614-1	Nov 15		Aug 21		Jun 22	
VP 111 Zert.-Nr. 1084Z0076	EN AW 6082 T6 EN AW-Al Si1MgMn6 <b>Blech Kehlnaht</b> Kreuzstoß	23.1	23.1	S Al 5356 (AlMg5Cr) ISO 18273  Superglaze 53 56	141	PF	5/5		3,0 - 10		DIN EN ISO 15614-2	Feb 16		Aug 21		Jun 22	
VP 112 Zert.-Nr. 1084Z0077	EN AW 6082 T6 EN AW-Al Si1MgMn6 <b>Blech Stumpnaht</b>	23.1	23.1	S Al 5356 (AlMg5Cr) ISO 18273  Superglaze 53 56	141	PA	5	> 500	3,0 - 10,0		DIN EN ISO 15614-2	Feb 16		Aug 21		Jun 22	
VP 113 Zert.-Nr. 1084Z0029/17 V/1236	P355GH 1.0473 <b>Rohrplatte</b> P265GH 1.0345	1.2	1.1	W Mo Si ISO 21952-A  DMO- IG	141	PH	Rohrplatte 20 Rohr: 25,0 x 2,0	Rohr: >=21,3	Rohrplatte  Rohr: 1,0 - 4,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-8	Sep 16		Aug 21		Jun 22	
VP 114 Zert.-Nr. 1084Z0032/18/ V/0001	X7CrNiTi18-10 1.4940 <b>Rohr</b>	8.1	8.1	W 19 9 H ISO 14343-A  CN 18/11-IG	141	PH / PC	114,3 x 8,0	>= 57,15	3,0-16,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1	Feb 18					
VP 115 Zert.-Nr. 1084Z/0052/1 8/V/1236	X3CrNiMoBN17-13-3 1.4910 <b>Rohr</b>	8.1	8.1	W Z 16 13 Nb EN ISO 14343-A  CN 16/13-IG	141	PH / PC	139,7x6,3	>= 69,85	3,0-12,6	mit PWHT	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 18					
VP 116 Zert.-Nr. 1084Z/0053/1 8/V/1236	X3CrNiMoBN17-13-3 1.4910 <b>Rohr</b>	8.1	8.1	W Z 16 13 Nb EN ISO 14343-A  CN 16/13-IG	141	PH / PC	139,7x6,3	>= 69,85	3,0-12,6		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Apr 18					
VP 117 Zert.-Nr. 1084Z/0087/1 8/V/001 (00)	X15CrNiSi20-12 1.4828 <b>Blech</b>	8.2	8.2	141: W 25 4 135: G 25 4  EN ISO 343-A	141 / 135	PF / PC	350 x 150 x 10	> 150	3,0 - 20,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Sep 18		Aug 21		Jun 22	
VP 118 Zert.-Nr. 1084Z/0088/1 8/V/1236	7CrMoVTiB10-10 1.7378 <b>Rohr</b>	6.2	6.2	W Z CrMo 2 V Ti/Nb EN ISO 21952-A  EN ISO 14175-11	141	PH / PC	38,0 x 5,0	≥ 19,0	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Sep 18					
VP 119 Zert.-Nr. 1084Z/00223/ 19/V/001 (00)	X10CrWMoVNi9-2 1.4901 <b>Rohr</b>	6.4	6.4	WZ CrMoWVNi9 0,5 1,5 EN ISO 21952-A  EN ISO 14175-11	141	PH / PC	114,3 x 17,5	≥ 57,15	8,75 - 35		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15614-1 St. 2	Mrz 19		Aug 21		Jun 22	
VP 120 Zert.-Nr. 1084Z/00224/ 19/V/001 (00)	GX40NiCrSi38-19 1.4865 <b>Blech</b>	45	45	S Ni 6082 EN ISO 18274  EN ISO 14175-11	141	PA / PC	5/5	> 500	3,0 - 6,5		DIN EN ISO 15613 2014/68/EU	Mrz 19					

Stand der Verfahrensprüfungen  
06 / 2022

Datum:  
27.06.2022

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Herr H. Wulf



*[Handwritten signature]*



QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH  
Herr C. Abmuth



Verfahrensprüfungen Nr.	Material	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Grundwerkstoff entspr. ISO 15608	Schweißzusätze Hilfsstoffe	Schweißprozess	Schweißposition	Abmessung [mm]	Außendurchmesser [mm]	Grundwerkstoffdicke [mm]	Bemerkungen	Regelwerk	Monat der Prüfung (Überarbeitung)	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo	letzte Arbeitsprobe	NoBo
VP 121 Zert.-Nr. 1084/Z/00287/19/V/001(00)	X2CrNiMoN22-5-3 1.4462 Rohr	10.1	10.1	W 22 9 3 NL ISO 14343-A EN ISO 14175-11	141	PC / PH	60,3 x 5,54 60,3 x 2,77	≥ 30,15	1,39 - 11,08		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15814-1 St.2	Mai 19					
VP 122 Zert.-Nr. 1084/Z/00279/19/V/001(00)	16 Mo3, 1.5415 1.5415 Flossenwand Auftragschweißen	1.2	1.2	NiCr22Mo9Nb EN ISO 18274 EN ISO 14175-Z ArHeHG 30/2/0,05	135	PJ in Rohrachse	(63,5 x 6,3)		3,2 - 12,6		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15814-7 MB SCHW 1166	Jun 19		Aug 21		Jun 22	
VP 123 Zert.-Nr. 1084/Z/00225/19/V/001(00)	X2CrNiMoN25-7-4 1.4410 Rohr	10.2	10.2	W/P 25 9 4 NL ISO 14343-A EN ISO 14175-11	141	PH / PC	60,3 x 5,54	≥ 30,15	3,0 - 11,08		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15814-1 St.2	Aug 19		Aug 21		Jun 22	
VP 124 Zert.-Nr. 1084/Z/00081/19/V/001(00)	A106 Grade B 11.1 ISO/TR 15608 Rohr	11.1	11.1	W MoSi EN ISO 21952-A EN ISO 14175-11	141	PH / PC	88,9 x 11,13	≥ 44,5	3 - 22,3		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15814-1 St.2	Sep 19		Aug 21		Jun 22	
VP 125 Zert.-Nr. 1084/Z/00582/19/V/001(00)	ASTM A333 Grade 6 11.1 ISO/TR 15608 Rohr	11.1	11.1	W 46 8 2Ni2 EN ISO 836-A EN ISO 14175-11	141	PH / PC	21,3 x 2,77 60,3 x 8,74	≥ 10,7	1,4 - 17,5		AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15814-1 St.2	Sep 19		Aug 21		Jun 22	
VP 126 Zert.-Nr. 1084/Z/00279/20/V/001(00)	X15CrNiSi20-12 1.4828 Blech	8.2	8.2	G 25 4 EN ISO 14343-A EN ISO 14175- M12	135 (P)	PB / PF	10 / 10	> 500 PF rot > 150	3,0 - 20,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15814-1 St.2	Mai 20					
VP 127 Zert.-Nr. 1084/Z/00279/20/V/002(00)	16Mo3 1.5415 Blech X15CrNiSi20-12 1.4828	1.2	8.2	W 25 4 / G 25 4 EN ISO 14343-A EN ISO 14175 -11 / - M12	141/135 (P)	PC / PF	15 / 15	> 500 PF rot > 150	7,5 - 30,0	Schweißzusatz nicht eignungsgeprüft nach AD 2000, W0, Kapitel 4.3	AD 2000 HP 2/1 2014/68/EU DIN EN ISO 15814-1 St.2	Mai 20					
VP 128 Zert.-Nr. 1084/Z/00449/21/V/001(00)	X10NiCrAlTi32-21 1.4876 Rohr	45 (Ni2)	45 (Ni2)	S Ni6082, NiCr20Mn3Nb EN ISO 18274	141		33,7 x 5,0	≥ 16,9	3,0 - 10,0		AD 2000 HP 2/1 97/23/EG DIN EN ISO 15814-1	Aug 21					
VP 129																	
VP 130																	
VP 131																	
VP 132																	

Stand der Verfahrensprüfungen  
06 / 2022

Datum:  
27.06.2022

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG  
Herr H. Wulf



QS & Schweißaufsicht RKM-Arens Anlagenbau GmbH  
Herr C. Abmuth

