

Prüfbericht

Befähigung für Schweißarbeiten an Tanks

zur Reparatur/Instandhaltung gemäß ADR/RID 6.8.2.1.23

Test report ability to perform welding operation on tanks

for repair/maintenance according to ADR/RID 6.8.2.1.23

Kontakt: IMgoettingen Contact:		Auftrags-Nr.: 8118336447-100 Order No.:			
		Prüfbericht-Nr.: 11074/230/1045/P/00109/20/GG/001(00) Test report No.:			
Instandhaltungs- oder Reparaturwerkstatt: Maintenance or repair shop: JL Goslar GmbH Im Schleeke 108 38640 Goslar		Fertigungsstätte/ Prüfwerk: Manufacturing plant / Test facility: JL Goslar GmbH Im Schleeke 108 38640 Goslar			
<input type="checkbox"/> Aufsetztank Demountable tank	<input type="checkbox"/> Tank eines Batterie-Fahrzeuges Tank of a Battery Vehicle	<input type="checkbox"/> Tank eines Tankwagens Tank of a tank vehicle			
<input checked="" type="checkbox"/> Tankcontainer Tank-container	<input type="checkbox"/> Tanks eines Eisenbahnbatteriewagens Tank of a Battery Wagon	<input type="checkbox"/> Tank eines Eisenbahnkesselwagens Tank of a rail tank car			
<input type="checkbox"/> festverbundene Tanks	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
PRÜFGRUNDLAGEN: TEST SPECIFICATIONS: ADR/RID 6.8.2.1.23 – Kap. 4.1 (P804(4) i. V. m. Unterabschnitt 4.1.3.6) Auslegungs-/Prüfstandard: DIN EN 14025 <input checked="" type="checkbox"/> , AD-2000-Merkblatt HP511 <input checked="" type="checkbox"/> , <input type="checkbox"/> Design-/Test standard: Abweichungen: keine / none Deviations:					
	PRÜFUNGEN UND ERGEBNISSE TESTS AND RESULTS	erfüllt Fulfilled	entfällt Not applicable	Anlage Annex	Bemerkungen Remarks
1.	Werkstoffe: / Materials: EN-Norm / EN-Standard <input checked="" type="checkbox"/> ,	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	gem. Auflistung der Werkstoffnachweise (z. B. H.-Nrn.: 6667 - 6676, 15.09.20)
2.	Rückverfolgbarkeit der Werkstoffe (Zeugnisbelegung) Material traceability	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Abnahmeprüfzeugnisse bzw. Umstempelvereinbarung liegen vor
3.	Betriebliche Voraussetzungen gemäß DIN EN ISO 3834-2 Prerequisites of manufacturer according to	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Rezertifizierung in Bearbeitung
5.	Prüfverfahren wie: Walzen, Schweißen einschl. Eignungsfeststellung der Schweißzusätze, RT-, UT-, MT-, PT- der Schweißnähte/ Manufacturing procedures incl. Test procedures e.g. rolling, welding, records of welding consumables, RT-, UT, MT-, PT- of welding seams	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Prüfberichte vorhanden, u. a. QS-QMF021 (PT), QS-QMF086 150220 QQ (VT), RT durch Fremdanbieter
6.	Maßprotokolle, Prüfung der Schweißnahtvorbereitungen, Unrundheitsmessungen, etc./Records of manufacturing: dimensional protocols, welding seam preparation, measurement of unroundness, etc.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Gem. Fertigungsdokumentation
7.	Qualifikation des Fügepersonals, EN ISO 9606-1, Qualification of welding personnel	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Liste der geprüften Schweißer liegt vor
8.	Qualifikation der Fügeverfahren, DIN EN ISO 15614-1, Qualification of operating procedures	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Liste der vorhandenen Verfahrensprüfungen liegt vor
9.	Nachweise über ZfP-Personal DIN EN ISO 9712 Stufe / Level 2 Records of NDT personnel	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Zertifikate liegen vor
10.	Nachweise über zerstörungsfreie Prüfungen Records NDT test reports	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Prüfberichte vorhanden (z. B. für H.-Nrn.: 6667 - 6676, 15.09.20)
11.	Aufzeichnungen der Wärmebehandlung Heat treatment reports	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12.	Kalibrierung der Mess- und Prüfeinrichtungen Calibration of measuring and test equipments	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Kalibrieprotokoll, u. a. für Prüfmanometer vorhanden

ERGEBNIS: / RESULT:

Die vorgenannten Prüfungen erfolgten in Übereinstimmung mit den Anforderungen des ADR/RID sowie den o.g. Prüfgrundlagen und ergaben keine Beanstandung. Eine Zertifizierung wird empfohlen.
The aforementioned tests were carried out in accordance ADR/RID as well as the aforementioned test specifications and did not result in any objections. Certification is recommended.

Hinweise: 1. Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf den beschriebenen Prüfgegenstand. Eine auszugsweise Vervielfältigung des Prüfberichtes ohne schriftliche Freigabe der Stelle nach § 12 GGVSEB ist nicht zulässig.
Notes: All test results apply exclusively to the equipment described above. Duplication of parts of the test report is not permitted without the express written approval of the body according to 12 GGVSEB.

Stelle nach § 12 GGVSEB
Body according to § 12 GGVSEB



Kontakt / Contact: imgoettingen@tuev-nord.de

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg
Akkreditierte Inspektionsstelle / Accredited inspection body ADR/RID

Zur Verifizierung der Gültigkeit dieses digital signierten Dokuments ist die Installation des TÜV NORD GROUP Stammzertifikats notwendig: <https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/kunden-login/public-key-infrastruktur/>
To verify the validity of this digitally signed document, an installation of the TÜV NORD GROUP root certificate is required: <https://www.tuev-nord.de/en/company/top-menu-links/customer-login/digital-signature/>
Prüfbericht ADR RID U-Reparatur Schweißbetrieb deu eng digital/ Rev.0 / 06.19

