

ZERTIFIKAT

Die DEKRA Automobil GmbH bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

Schachinger – Lebensmitteltechnik und Industriemontage
Hallstätter Str. 12
01279 Dresden

den Nachweis zur Einhaltung der Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von
metallischen Werkstoffen -

„Standard Qualitätsanforderungen“

DIN EN ISO 3834-3:2021

erbracht hat.

Die Anforderungen des Regelwerks AD 2000 HP 0 werden erfüllt.

Das Unternehmen hat ein Qualitätssicherungssystem implementiert, das über ein
geeignetes Berichtswesen und Fachpersonal, sowie entsprechende Arbeitsverfahren und
Einrichtungen verfügt.

Der Geltungsbereich der Überprüfung sowie weitere Einzelheiten, siehe Anlage

**Datum der
Erstzertifizierung:** 30.04.2024

**Datum der letzten
Zertifizierung:** 30.04.2024

**Dieses Zertifikat
ist gültig bis:** 29.04.2027

Registrier-Nr.: Z-D-018-17859 / 24

Stuttgart, 25.06.2024

DEKRA Automobil GmbH
Fachbereich Fügetechnik



Anlage: Geltungsbereich zum Zertifikat

Z-D-018-17859 / 24

Unternehmen	Schachinger – Lebensmitteltechnik und Industriemontage
Anwendungsbereich:	Fertigung und Reparatur von Rohrleitungen für die Lebensmittelindustrie
Produktnormen:	AD2000-Merkblatt HP0, HP100R DIN EN 13480
Schweißprozesse: nach DIN EN ISO 4063	Wolfram-Inertgasschweißen - WIG (141)
Grundwerkstoffe: nach CEN ISO/TR 15608	Werkstoffgruppe 8.1
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:	Pascal Laeser (SFM, EWS)
Vertreter:	Mike Zubrodt (für praktische Tätigkeiten)
Bemerkungen:	- keine -





Verfahrensprüfung - WPQR

SAP-Nr. SAP No.: 555606564-500

Hersteller: **Lebensmitteltechnik und Industriemontage Schachinger**
 Manufacturer: **Industriemontage Schachinger**
 Hallstädter Straße 12
 01279 Dresden
 Datum der Schweißung Date of Welding: 30.04.2024

Hersteller-Schweißanweisung: 141
 Manufacturers Welding Procedure:
 pWPS-Nr.: 141
 pWPS No.:

PRÜFGRUNDLAGEN SPECIFICATIONS: DIN EN ISO 15614-1:2020; Level 2

PRÜFSTÜCK TEST PIECE

Werkstoff-Bezeichnung (Untergruppen nach ISO/TR 15608) 1.4307 (8.1) mit 1.4307 (8.1)
 Material-Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):
 Rohraußendurchmesser, Dicke [mm] Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]: Ø 26,90 x 2,60

GELTUNGSBEREICH RANGE OF APPROVAL

Grundwerkstoffgruppe Base Metal Subgroup: 8.1 - 8.1
 Werkstoffdicke [mm] Wall Thickness [mm]: 1,30 - 5,20
 Rohraußendurchmesser [mm] Pipe Outer Diameter [mm]: ≥ 13,45
 Stoßart, Nahtart Weld Type, Joint type: Stumpfnah

Schweißprozess (ISO 4063) Welding Process (ISO 4063):	141	
Zusatzwerkstoff, Spezifikation / Bezeichnung: Filler metal, Specification / Designation:	EN ISO 14343-A W 19 12 3 Nb Si	
Dicke des Schweißgutes [mm] Depos. weld metal thckn. [mm]: Einlagig (sl), mehrlagig (ml) single-run (sl), multi-run (ml):	1,50 - 6,00 ml	
Schutzgas / Wurzelsch. Bezeichnung Gas / Backgas Designation: Pulver Bezeichnung Flux Designation:	I1 / N5-NH-10	--- / ---
Stromart Type of Welding Current: Wärmeeinbr. (min - max) [kJ/cm] heat input (min - max) [kJ/cm]: Min. Vorwärmtemp. [°C] Min. preheat temp. [°C]: Max. Zwischenlagentemp. [°C] Max. interpass temp. [°C]: Schweißpos. gem. ISO 6947 Welding pos. acc. ISO 6947:	-- 150 PF/PC	
Wasserstoffarmglühen Soaking:	ohne	
Wärmebehandlung Post weld Heat Treatment:		

BEMERKUNGEN REMARKS: Prüfbericht Materialuntersuchung 100530 (Zentrallabor Leipzig)

ERGEBNIS RESULTS:

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißung in Übereinstimmung mit den Anforderungen der o.g. Prüfgrundlagen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden
 This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactory in accordance with the specifications indicated above.

Ort: Bad Bibra
 Location:

Datum: 30.04.2024
 Date:

Anlagen: 1. WPS
 Attachments: WPS

Benannte Stelle Notified Body: Dekra, Kennnummer 2266



Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
 Certification Body for Pressure Equipment



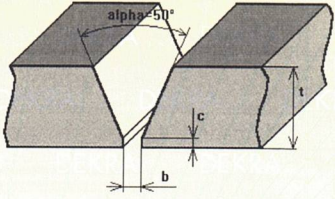
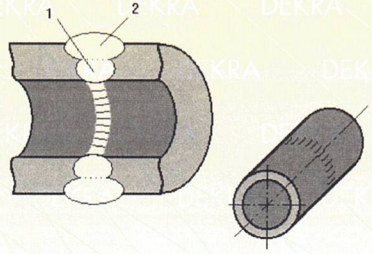
Protokoll des Schweißens - Welding protocol

Anlage 1, zugehörige SAP-Nr. accompanying SAP No.: 555606564-500

Fertigungsstätte: **Lebensmitteltechnik und Industriemontage Schachinger**
 Manufacturing Plant: **Hallstädter Straße 12, 01279 Dresden**

WPS Nr.: **141** Prüfer: **Axel Müller (37541)**
 WPS No.: Examiner:

FUGENVORBEREITUNG (Zeichnung) WELD PREPARATION DETAIL (Sketch)

Gestaltung der Verbindung Joint Design	Abmessungen Dimensions	Schweißfolge Welding Sequence
	t=2,6 b= 2,0mm c=1,0mm	

SCHWEISSPARAMETER WELDING DETAILS

Schweißlage/ Schweißraupe Bead	Prozeß Process	Durchm. Schweiß- zusatz Size of Filler Metal [mm]	Strom Current [A]	Spannung Voltage [V]	Stromart/ Polung Type Current/ Polarity	Drahtvorschub/ Schweißgeschw. Wire Speet/ Travel Speed [cm / min]	Wärme- einbringung Heat Input [kJ / cm]	Bemerkungen Remarks
1 W	141	1,60	55 - 65	12 - 14	=-	--- / ---		
2 D	141	1,60	60 - 65	12 - 14	=-	--- / ---		

--

Gasdurchflußmenge - Schutzgas [l/min]: Gas Flow Rate - Shield [l/min]:	12 - 14	Gasdurchflußmenge - Wurzelschutz [l/min]: Gas Flow Rate - Backing [l/min]:	7 - 9
Wolframelektrode, Art / Durchmesser: Tungsten Electrode Type / Size:	WTh 30 2,40	Einzelheiten über Ausfugen / Badsicherung: Details of Back Gouging / Backing:	

Wärmenachbehandlung Post Weld Heat Treatment:
 Zeit, Temperatur, Verfahren:
 Time, Temperature, Method:
 Erwärmungs- und Abkühlrate: ---, ---
 Heating and Cooling Rates:

Weitere Informationen:
 Other Informations:

Benannte Stelle Notified Body: Dekra, Kennnummer 2266

