

ZERTIFIKAT

Überprüfung einer Fertigungsstätte für Druckgeräte

1182 – PED – 09 701 7932-2 / FS

Die Konformitätsbewertungsstelle, - Notified Body No. 1182 –
GSI mbH, NI Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg

hat die Prüfung auf Grundlage der Richtlinie 97/23/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 29. Mai 1997 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Druckgeräte durchgeführt.

Hersteller	TS Technologie + Service GmbH Sandstraße 107-135 45473 Mühlheim an der Ruhr
Herstellerwerk	TS Technologie + Service GmbH Sandstraße 107-135 45473 Mühlheim an der Ruhr
Prüfgrundlage	Richtlinie 97/23/EG, Anhang I, Abschnitt 3.1
Produkt(e)	Geschweißte Druckgeräte und Rohrleitungen bis einschließlich der Kategorie IV für die Module A1, F, G.
Konformitätsbewertungsverfahren	Modul A1, F und G

Der Hersteller ist berechtigt, die Druckgeräte nur nach erfolgter Konformitätsbewertung durch die benannte Stelle mit deren Kennnummer zu kennzeichnen.

Bestätigung Die Voraussetzungen und Erfahrungen für eine Fertigung und Prüfung von Produkten in den folgenden Modulen sind erfüllt für:

Modul A1, F und G der Richtlinie 97/23/EG

Gültigkeitsdauer 18. Mai 2009 – 18. Mai 2012

Das Zertifikat bleibt innerhalb der Gültigkeitsdauer nur so lange gültig, wie sich die Bedingungen, die Grundlage für die Erteilung waren, nicht verändert haben.

Bemerkungen Zu diesem Zertifikat gehören:
Anlage 1
Überprüfungsbericht Nr. 2009 701 7932-2 vom 18.05.2009

Ausstellungsort / -datum Duisburg, den 15. Juni 2010
Zeevaarders/ Ms
F:\Kunden\DGRL\Technologie + Service
GmbH\TS_Technologie_Zertifikat_FS_Deutsch.doc



Anlage

zum Zertifikat

Nr.: 1182 – PED – 09 701 7932-2 / FS

Zusätzliche Anwendungsgebiet(e)

AD 2000 – Merkblatt HP 0
AD 2000 – Merkblatt HP 100R
DIN EN ISO 3834-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

111 Lichtbogenhandschweißen
121 vollm. Unterpulverschweißen
135 Metall-Aktivgasschweissen
136 Metallaktivgasschweißen mit Metallpulver
141 Wolfram-Inertgasschweißen
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring

Grundwerkstoff(e)

(Festigkeitsklasse / Norm)

Un-, niedriglegierte, austenitische und austenitisch/ferritische Stähle der Werkstoffgruppen 1, 3, 8 und 10 nach CR ISO 15608

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson

(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

Dipl.-Ing Holger Harborth, geb 26-07-1963 (EWE)

Verteter

(Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)

entfällt

Bestätigung

Es wird bestätigt, dass die Voraussetzung für die Ausführung und die Überwachung von Schweißarbeiten in den Anwendungsgebieten erfüllt sind.

Bemerkungen

Diese Anlage ist nur gültig im Anwendungsbereich der PED in Verbindung mit dem Zertifikat Nr.: 1182 – PED – 09 701 7932-2 / FS

