



Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
<b>Werkstoffgruppe 1 gemäß ISO 15608</b>						
1	103	S 235 JRC+N	141	Auftragschweißung PA	≥ 500 mm 5,0 - 20,0 mm	Mrz 17
2	103-1	S 235 JRC+N	111	Auftragschweißung PA	≥ 500 mm 5,0 - 20,0 mm	Mrz 17
3	103-2	S 235 JRC+N	135	Auftragschweißung PA	≥ 500 mm 5,0 - 20,0 mm	Mrz 17
4	107	L360MB	141/111	V-Naht Pos. PH	≥ 109 mm 3,0 - 20,0 mm	Okt 16
5	119	StE 360.7 / St 35.8 I	111	Stützen aufgesetzt Pos. PH	168,3 x 5,0 mm 219,3 x 10,0 mm	Sep 09
6	119-1	St37. 0	111	Stützen Anbohrarmatur	St: ≥ 30,15 / 3,0-16,0 mm R: ≥ 109,55 / 3,0-9,0 mm	Okt 12
7	144	StE 415.7	135	V-Naht Pos. PA	≥ 138 mm 8,7 - 35 mm	Dez 07
8	141	P 265 GH / WG 1	135	Kehlnaht Pos. PF	Blech 3 - 16,0 mm	Mai 08
9	145	S 235 IR G2	121	(T) V-Naht mit Badsicherung (P) HV-Naht am Blech	Blech 3 - 20,0 mm	Aug 05
10	124 B	StE290.7	141	V-Naht Pos. PH und PC	12,0 - 68 mm 2,3 - 4,6 mm	Aug 16
11	111	StE 360.7	111	V-Naht Pos. PH	≥ 109 mm 3,0 - 16,0 mm	Jun 16
12	122 A/B	StE 360.7	141	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PH	≥ 30 mm 3,0 - 16,0 mm	Jun 16
13	132	L360NB / L360NE	111	V-Naht Pos. PJ	≥ 84 mm 3,0 - 32,0 mm	Mrz 17
14	132 R	L 360 NB	111	V-Naht Pos. PJ Reparatur	≥ 84,0 mm 3,0 - 11,2 mm	Jan 16
15	146	L415NB	135/136	V-Naht Pos. PA	≥ 84,2 mm 6,2 - 25 mm	Dez 06
16	124 A	StE360.7	141	V-Naht Pos. PH und PC	≥ 90 mm 3,0 - 16,0 mm	Jun 16
17	104	TStE 355	141/111	V-Naht Pos. PH	30 - 120 mm 3,0 - 8,0 mm	Jun 16
18	204	L360 NB	141/111	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PH	≥ 110 mm 6,25 - 25,0 mm	Okt 16
19	235	L 415 NB	141/111	V-Naht Pos. PH / PJ	≥ 250 mm 14,0 - 56 mm	Nov 08
20	233	StE 415.7	111	V-Naht Pos. PJ	≥ 100 mm 6,25 - 25,0 mm	Apr 05
21	205 E	StE460	141/111	V-Naht Pos. PH	≥ 162 mm 14,0 - 56 mm	Feb 12
22	258	StE 415.7 / StE 360.7	111	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) Pos. PH	St: 30-120 / 3-9 mm R: ≥ 84/6,3-25,0 mm	Jun 16
23	260	L360NB P460NL1	141	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) Pos. PH	≥ 30,15 / 3,0-8,0 mm R: ≥ 84,15 / 6,25-25,0 mm	Okt 16
24	260 A	L360NB	141	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) Pos. PH	St: 15-50 / 3,0-6,0 mm R: ≥ 25,0 , 4,0-8,0 mm	Jun 16
25	260 B	L360NB L360NB	141	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) Pos. PH	St: 8,0-32 / 2,10-6,0 mm R: ≥ 25,0 , 2,03-5,80 mm	Aug 16
26	261	L415 MB	141	Kehlnaht Blech auf Rohr Wassergefüllt Pos. PH	R:6,3 - 15,0 mm mm Blech: 3,0 - 7,0 mm	Mai 15
27	256	WStE 460	141/111	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) spannungsarmgeglüht Pos. PH/PE	St: 40-160 / 3,0-22,4 mm R: ≥ 160/14,0-56,0 mm	Aug 12
28	207	L360MB	141/111	V-Naht Pos. PH	≥ 136,5 mm 3,0 - 12,7 mm	Mai 09
29	239 R/RC	L360MB	111	Reparatur	≥ 136,5 mm 3,0 - 12,7 mm	Mrz 07
30	118	L360MB L290NB	141	HV-Naht (Stützen aufgesetzt) spannungsarmgeglüht	St: >31mm / 3,0-10,0mm R: ≥ 161/3,0 - 20,0 mm	Mrz 16
31	101	API 5 CT J55	141/111	V-Naht Pos. PC	≥ 122 mm 3,0 - 22,1 mm	Okt 16
32	124	L360NB	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30,1 mm 3,0 - 11,2	Okt 16
33	111-1	L360NB	111	V-Naht Pos. PH	≥ 84,15 mm 3,0 - 14,2	Jun 16
34	111-R	L360NB	111	V-Naht Pos. PH-Komplette Rep.von außen	≥ 84,15 mm 3,0 - 14,2	Jun 16
35	115 KN1+KN2	S355J2G3	135	Kehlnaht, ein und Mehrlagig	5,0 - 24,0mm	Mai 14
36	126 A/B	L360NB	141	V-Naht // Pos. PH Kerbschl. bei - 50°C	≥ 60,3 mm 3,0 - 16,0 mm	Okt 16
37	127	L360NB	141	V-Naht	≥ 84,0 mm 3,0 - 15,0 mm	Sep 08
38	120	L360MB TStE355	141/111	HV-Naht (Stützen aufgesetzt)	St: ≥ 27,5 / 7-29 mm R: ≥ 109 / 3-20 mm	Jan 12
39	121	L360MB L360NB	141	HV-Naht (Stützen aufgesetzt)	St: ≥ 25,0 / 3-7,2 mm R: ≥ 108 / 5-20 mm	Nov 08
40	140	S235 JRG2RG2	135	V-Naht	≥ 500 mm	Mai 11
45	123	L290NB A105N	141/111	HV-Naht	St: ≥ 27,7 / 3-240 mm R: ≥ 57 / 3-2,2 mm	Jan 09
46	128	ASTM A 106 Gr. A	141	V-Naht	≥ 30,1 mm	Jan 09



Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
		ähnlich P235G1 TH			3,0 - 11,0 mm	
47	129	ASTM A 106 Gr. A	141	V-Naht // HV-Naht	≥ 30,1 mm	Jan 09
		ähnlich P235G1 TH		spannungsarmgeglüht	3,0 - 11,0 mm	
48	130	ASTM A 106 Gr. A	141/111	V-Naht // HV-Naht	≥ 84,1 mm	Jan 09
		ähnlich P235G1 TH		spannungsarmgeglüht	6,2 - 25,0 mm	
49	112 PA/PB	P 265 GH	111	V-Naht // Kehlnaht (Überlappnaht)	Rohr ≥ 500 mm	Nov 16
				Pos. PA/PB	3,0 - 20,0 mm	
50	116	St 35.8l / L360NB	141	Stützen eingesetzt	St: ≥ 30,0 / 3-10,8 mm	Jun 16
				Pos. PH	R: ≥ 136 / 3-12,6 mm	
51	125	L415QB	141	Pos. PH/PJ	Rohr ≥ 30,1	Okt 09
			Orbital	umlaufend	8,75 - 35,0 mm	
52	114	L360NB	141	HV-Naht (Stützen aufgesetzt)	St: ≥ 17,0 / 2,5 - 10,0 mm	Okt 16
					R: ≥ 57 / 3,15 - 12,6 mm	
53	114 AS	SA-333 Gr. 6	141	V-Naht	alle Durchmesser	Dez 14
		nach ASME Sec.IX			1,5 - 11,1 mm	
54	114-1	St37.0	111	Stützen	St: ≥ 30,15 / 3,0-16,0 mm	Mrz 16
				Anbohrarmatur	R: ≥ 109,55 / 3,0-9,0 mm	
55	124 C	L360NB	141	V-Naht	≥ 30,2 mm	Feb 16
					3,0 - 9,0 mm	
56	124C-1	L360NB	141	V-Naht	≥ 57,0 mm	Feb 16
					3,0 - 18,0 mm	
57	106	L360NB	141/111	V-Naht	≥ 109,55 mm	Okt 16
					6,35 - 25,40 mm	
58	106 A	L415ME	141/111	V-Naht	≥ 457,0 mm	Dez 15
					12,70 - 50,8 mm	
59	106 RA 2/3	L415ME	141/111	Reparatur Pos. PH-2/3 von außen	≥ 457,0 mm	Dez 15
				V-Naht	12,70 - 50,8 mm	
60	106 RA 3/3	L415ME	141/111	Reparatur Pos. PH-3/3 von außen	≥ 457,0 mm	Dez 15
				V-Naht	12,70 - 50,8 mm	
61	106 HV	P355NL1	141/111	HV-Naht	St: ≥ 26,0 / 9,0-36,0 mm	Apr 16
					R: ≥ 57,15 / 7,14-28,54 mm	
62	110	L360NB	141/111	HV-Naht	St: ≥ 40,0 / 6,85-40,0 mm	Aug 15
					R: ≥ 109,55 / 6,35 - 31,80	
63	147	L 360 MB	141/136	V-Naht	≥ 203,2 mm	Dez 10
					16,7 - 67,0 mm	
64	147-1	L 360 MB	141/136	V-Naht	≥ 203,2 mm	Dez 10
				spannungsarmgeglüht	16,7 - 67,0 mm	
65	161	P235GH	311	V-Naht	14,0 - 228,0 mm	Sep 12
					2,3 - 8,0 mm	
66	140-1	S235JR	135/111	I-Naht	Blech	Sep 14
				Tankboden	3,0 - 16,0 mm	
67	140-2	S235JR	135	I-Naht	Blech	Apr 11
			EWM-Auto	Tankboden	3,0 - 16,0 mm	
68	131	L360MB	135/136	V-Naht	≥ 203,1 mm	Mrz 12
			Hand / Autom.	Pos. Wurzel PJ (Hand) / Rest PH	3,0 - 12,6 mm	
69	101-2	API 5 CT K55	141/111	V-Naht	≥ 236,6 mm	Apr 12
				Pos. PC	3,0 - 22,1 mm	
70	132-3	L360NB	111	V-Naht	≥ 109,55 mm	Jan 16
				Pos. PJ	3,0 - 20,0 mm	
71	251-4	L360 NB	138/136	V-Naht // 40°	≥ 203,0 mm	Jan 13
					7,0 mm	
72	117	St37, S235JRG2	111	T, FW-Kehlnaht .	≥ 254,0 mm	Sep 13
					4,0 - 9,6 mm	
73	117-1	S235JR	111	FW-Kehlnaht am Überlapp.	≥ 355,6 mm	Sep 13
					3,0 - 20,0 mm	
74	117-2	L360NB	141	T, FW-Kehlnaht / Überlappstoß am Rohr	≥ 109,55 mm	Aug 15
					3,0 - 16,0 mm	
75	117-3	L360NB	141/111	T, FW-Kehlnaht / Überlappstoß am Rohr	≥ 109,55 mm	Aug 15
					3,0 - 16,0 mm	
76	117-4	L360NB	111	T, FW-Kehlnaht .	≥ 109,0 mm	Sep 15
					3,0 - 16,0 mm	
77	117-6	L485MB - StE355	111	Doppel Kehlnaht am Rohr	≥ 500 mm (8,4 - 34,0 mm)	Mrz 17
				P und T, FW	Bech 3,0 - 10,0 mm	
78	113	S355J2+N	111	Kehlnaht mit Kapplage	Bech 20,0 mm auf	Mrz 14
		S690QL		Pos PB	Bech 30,0 mm	
79	113-1	S355J2+N	136	Kehlnaht am T-Stoß	Bech 15,0 mm	Sep 16
		S690QL		Pos PB	7,5 - 30,0 mm	
80	113-2	S355J2+N	136	FW-Kehlnaht am Überlapp.	Bech 15,0 mm	Sep 16
		S690QL		Pos PB	7,5 - 30,0 mm	
81	254	L485MB / P460NH	141 / 111	V-Naht	≥ 710 mm	Feb 10
				Pos PH	11,5 - 46 mm	
82	255	L415QB/ / P460NL1	141 / 111	HV-Naht (Stützen aufgesetzt)	St: ≥ 27,7 / 3,0-29,0 mm	Apr 14
				Pos. PH	R: ≥ 136,5 / 8,6-56,0 mm	
83	255-1	L485MB / P460NH	141 / 111	HV-Naht (Stützen eingesetzt)	St: ≥ 35 / 8,5-20,4 mm	Jun 16
				Pos. PH		
84	T 267-6	L360MB	141	Weldolet aufgesetzt	St: ≥ 27 / 7,5 - 30,0 mm	Nov 13
		SA/A 350LF2		PH	R: ≥ 110 / 3,0-20,0 mm	
85	360	L415QB	141 / 111	HV-Naht (Stützen aufgesetzt)	≥ 35,0 mm	Jul 11
		P355NL2		Pos. PE-PH-PA	3,0 - 40,0 mm	
86	267-4-1	L360MB	141	V-Naht // 60°	≥ 109,6 mm	Nov 13
				PH	3,0 - 20,0	
87	267-4-1 R	L360MB	141	V-Naht // 60°	≥ 109,6 mm	Dez 13

**Auflistung der Verfahrensprüfungen gemäß ISO 15614**  
**Geprüft nach AD 2000 HP / TRbF / DVGW**  
(sortiert nach Werkstoffgruppen des Grundwerkstoffs gemäß ISO 15608)



Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
				PH	3,0 - 20,0	

**Auflistung der Verfahrensprüfungen gemäß ISO 15614**  
**Geprüft nach AD 2000 HP / TRbF / DVGW**  
 (sortiert nach Werkstoffgruppen des Grundwerkstoffs gemäß ISO 15608)

Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
<b>Werkstoffgruppe 2 gemäß ISO 15608</b>						
1	205 PC	L485MB	141/111	V-Naht Pos. PC	≥ 110 mm 3,0 - 17,6 mm	Jan 11
2	205-1-PC	L485MB	141/111	V-Naht Pos. PC	> 203,2 mm 3,0 - 24,0 mm	Jun 16
3	247	L485MB	141/111/121	V-Naht Pos. PH/PA	> 250 mm 10,5 - 40,0 mm	Jun 16
4	208	L485MB	141/111	U-Naht, 20° Öffnungswinkel Pos. PH	≥ 305 mm 13,0 - 38,0 mm	Aug 07
5	265 (1-3)	L485MB	111 / 136	V-Naht Reparatur (Pos. PJ)	≥ 400 mm 6,5 - 38,0 mm	Jan 07
6	265	L485MB	111 / 136	V-Naht Pos. PJ / PH	≥ 400 mm 6,5 - 38,0 mm	Jan 07
7	234 (1-4)	L485MB	111	V-Naht Reparatur (Pos. PA/PE/PH)	> 304 mm 3,0 - 17,8 mm	Okt 15
8	234	StE 480.7 TM	111	V-Naht Pos. PJ	> 304 mm 4,5 - 17,8 mm	Okt 15
10	257	P460NL1 P250GH	141/111	HV-Naht (Stutzen aufgesetzt) Pos. PH	≥ 26,0 / 3-22 mm R: ≥ 84,15 / 6,25-25,0 mm	Sep 16
11	257-1	L485MB L360NE	141/111	HV-Naht (Stutzen aufgesetzt) Pos. PH	St: ≥ 25 / 3,0-9,0 mm R: ≥ 203,2 / 3,0-24,0 mm	Jun 16
12	232	L 485 MB (X70 acc. API 5L)	111	V-Naht Pos. PJ	≥ 500 mm 7,0 - 28,0 mm	Aug 07
13	213	L 485 MB	111	U-Naht Pos. Wurzel PJ / Rest PH	≥ 305 13 - 38,0 mm	Jan 07
14	213-1	L 485 MB	111	V-Naht Pos. PH/PJ/PH	≥ 305 13 - 52,0 mm	Okt 09
15	213-2	L 485 MB	111	V-Naht Pos. PH/PJ/PH	≥ 305 13 - 52,0 mm	Okt 09
16	213-3	L 485 MB	111	V-Naht Pos. PH/PJ/PH	≥ 305 13 - 52,0 mm	Okt 09
17	213-4	L 485 MB	111	V-Naht Pos. PH/PJ	≥ 305 13 - 52,0 mm	Okt 09
18	213-4-2	L 485 MB	111	V-Naht Pos. PH/PJ	≥ 406 8,3 - 33,0 mm	Nov 09
19	213-5	L 485 MB	111	V-Naht Pos. PJ	≥ 710 11,15 - 44,6 mm	Jul 13
20	213 R-1-3	L 485 MB	111	V-Naht Reparatur Pos. PH	≥ 710 11,15 - 44,6 mm	Feb 10
21	214	L 485 MB	141 / 111	U-Naht Pos. PH	≥ 305 13 - 38 mm	Jan 07
22	246	L 485 MB	141 / 136	U-Naht Pos. PH	≥ 305 13 - 28 mm	Mrz 07
23	247-1	L 485 MB	141/111/121	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos PH/PA	≥ 305,25 13,15 - 52,6 mm	Jun 16
24	247 RI	L 485 MB	111	V-Naht Wurzelreparatur von innen	≥ 590 mm 11,1 - 30,0 mm	Jul 15
25	247 RA 1/3	L 485 MB	111	V-Naht Decklagenfehler	≥ 590 mm 11,1 - 30,0 mm	Jul 15
26	247 RA 2/3	L 485 MB	111	V-Naht Fülllagenfehler von der Rohraußenseite	≥ 590 mm 11,1 - 30,0 mm	Jul 15
27	247 RA 3/3	L 485 MB	111	V-Naht Wurzelreparatur von der Rohraußenseite	≥ 590 mm 11,1 - 30,0 mm	Jul 15
28	250	L485 MB	138 / 136	V-Naht // 50° - 60° Pos PH/PA	≥ 523 8,4 - 33,6 mm	Feb 12
29	250 / 2	L485MB	135 / 136	V-Naht // 50° - 60° Pos PJ/PH	≥ 711 mm 11,75 - 47 mm	Feb 09
30	250 / 3	L485MB	135 / 136	V-Naht // 50° - 60° Pos PJ/PH	≥ 711 mm 11,75 - 47 mm	Okt 08
31	250 / 4	L485MB	135 / 136	V-Naht // 50° - 60° Pos PJ/PH	≥ 711 mm 12,25 - 49 mm	GW 350
32	250 / 5	L485MB	135 / 136	V-Naht // 40° Pos PJ/PH	≥ 711 mm 11,75 - 47 mm	GW 350
33	250 / 6	L485MB	135 / 136	V-Naht // 35° Pos PJ/PH	≥ 711 mm 11,75 - 47 mm	GW 350
34	250 / 7	L485MB	135 / 136	V-Naht // 35° Pos PJ/PH	≥ 523 8,4 - 33,6 mm	Feb 12
35	250 / 8	L485MB	135 / 136	V-Naht // 35° Pos PJ/PH	≥ 523 8,4 - 33,6 mm	Mai 13
36	250 / 9	L485MB	135 / 136	V-Naht // 50°-60° Pos PJ/PH	≥ 508 7,1 - 28,2 mm	Mai 13
37	251	L485MB	138 / 136	V-Naht // 40° Pos PJ/PH - Handschweißung	≥ 710 mm 11,15 - 44,6 mm	Jan 13
38	251-1	L485MB	138 / 136	V-Naht // 40°	≥ 710 mm	Jan 13

**Auflistung der Verfahrensprüfungen gemäß ISO 15614**

**Geprüft nach AD 2000 HP / TRbF / DVGW**

(sortiert nach Werkstoffgruppen des Grundwerkstoffs gemäß ISO 15608)



Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
<b>Werkstoffgruppe 2 gemäß ISO 15608</b>						
				Pos PJ/PH - Handschweißung	11,15 - 44,6 mm	
39	251-2	L485MB	135 / 136	V-Naht // 40°	≥ 710 mm	Jan 13
				Pos PJ/PH - Handschweißung	11,15 - 44,6 mm	
40	251-3	L485MB	135 / 136	V-Naht // 40°	≥ 710 mm	Jan 13
				Pos PJ/PH - Handschweißung	11,15 - 44,6 mm	
41	252 R-1-3	L485MB	111	V-Naht // 60°	≥ 508	Mai 13
				Reparatur Pos. PH	7,1 - 28,2 mm	
42	211	L485MB	111	V-Naht	≥ 711 mm	Okt 09
				und Reparaturen	12,25 - 49 mm	
43	215	L485MB	111	V-Naht	≥ 508,0 mm	Jun 13
				Pos PH/PJ	8,0 - 28,2	
44	236	L485MB	111	V-Naht	≥ 305 mm	Aug 12
				Pos PH	13,0 - 52,0 mm	
45	265-6	L485MB	111	V-Naht	≥ 711 mm	Sep 09
				Reparaturen	11,15 - 44,6	
46	253	L415QB	135 / 111	V-Naht	≥ 136,5 mm	Jan 11
				Pos PJ/PH	8,75 - 35,0	
47	266-1	L485MB	135 / 136	V-Naht // 15° - 20°	1420 x 22,3	Feb 11
				PJ/PH- Komet/Komet		
48	266-2	L485MB	135 / 136	V-Naht // 15° - 20°	1420 x 22,3	Feb 11
				PH/PH- Komet/Proteus		
49	266-3	L485MB	135 / 136	V-Naht // 15° - 20°	1420 x 22,3	Feb 11
				PJ/PH- Komet/Komet		
50	266-4	L485MB	135 / 136	V-Naht // 15° - 20°	1420 x 22,3	Feb 11
				PJ/PH- Proteus/Komet		
51	266-5	L485MB	135 / 136	V-Naht // 15° - 20°	1420 x 22,3	Feb 11
				PJ/PH- Komet/Proteus		
52	266-6	L485MB	135 / 136	V-Naht // 15° - 20°	1420 x 22,3	Feb 11
				PJ/PH- Komet/Komet		
53	266-7	L485MB	135 / 136	V-Naht // 15° - 20°	1420 x 22,3	Feb 11
				PJ/PH- Komet/Proteus		
54	266-8	L485MB	135 / 136	V-Naht // 15° - 20°	1220 x 15,0	Sep 16
				PJ/PH- Komet		
55	266 PH	L485MB	111	V-Naht // 50° - 60°	≥ 508,0 mm	Sep 16
				Pos PH	8,75 - 30,0	
56	266 PH RA 3/3	L485MB	111	V-Naht // 50° - 60°	≥ 508,0 mm	Sep 16
				Pos PH/PJ/PH	8,75 - 30,0	
57	266 PJ	L485MB	111	V-Naht // 50° - 60°	≥ 508,0 mm	Sep 16
				Pos PJ	8,75 - 30,0	
58	266 PJ RA 3/3	L485MB	111	V-Naht // 50° - 60°	≥ 508,0 mm	Sep 16
				Pos PH/PJ/PH	8,75 - 30,0	
59	267-1	L485MB	135 / 136	V-Naht // 40°	≥ 457 mm	Okt 13
				PJ/PH-Teilmechanisch	12,1 - 30,0	
60	267-1 R	L485MB	141 / 136	V-Naht // 50° - Pos. PH	≥ 457 mm	Nov 13
				141 manuel / 136 teilmechanisch	12,1 - 30,0	
61	267-2-1	L485MB	141 / 136	V-Naht // 50° - Pos. PH spannungsarmgeglüht	≥ 457 mm	Okt 13
		RE450QT		141 manuel / 136 teilmechanisch	10,6 - 30,0	
62	267-2-3	L485MB	141 / 136	V-Naht // 50° - Pos. PH	≥ 457 mm	Okt 13
		RE450QT		141 manuel / 136 teilmechanisch	10,6 - 30,0	
63	267-2-3 R	L485MB	141 / 136	V-Naht // 50° - Pos. PH	≥ 457 mm	Nov 13
		RE450QT		141 manuel / 136 teilmechanisch	10,6 - 30,0	
64	267-3	L485MB	141 / 111	V-Naht // 50°	≥ 457 mm	Nov 13
		RE450QT		PH / PJ	10,6 - 30,0	
65	267-4-4-4	RE450QT	141	V-Naht // 60°	≥ 84,1 mm	Mrz 14
				PH	2,8 - 5,2	
66	T 267-5-2	L485MB	141 / 111	Weldolet aufgesetzt	St: ≥ 60 / 11,5 - 30,0 mm	Nov 13
	und 5-1	SA/A 350LF2		PH / PJ	R: ≥ 457 / 12,0-30,0 mm	
67	T 267-7	L485MB	141 / 111	Weldolet aufgesetzt	St: ≥ 60 / 11,5 - 30,0 mm	Nov 13
		SA/A 350LF2			R: ≥ 457 / 12,0-30,0 mm	
68	268-1	L485MB	135 / 136	V-Naht // 60°	914,4 x 13,2 mm	Mrz 14
				PJ/PH		
69	268-2	L485MB	111	V-Naht // 60°	914,4 x 13,2 mm	Feb 14
				PH / PJ		
70	268-3	L485MB	111	V-Naht // 60°	914,4 x 14,9 mm	Mrz 14
				PJ		
71	268-3-R1	L485MB	111	V-Naht // 60°	914,4 x 13,2 mm	Mrz 14
				Reparatur Pos. PH-3/3 von außen		
72	268-3-R2	L525ME	111	V-Naht // 60°	914,4 x 13,2 mm	Jun 15
				Reparatur Pos. PH-1/3 von innen		
73	268-3-R3	L525ME	141 / 111	V-Naht // 60°	914,4 x 13,2 mm	Jun 15
				Reparatur Pos. PH-3/3 von außen		
74	268-3R4	L525ME	111	V-Naht // 60°	914,4 x 13,2 mm	Jun 15
				Reparatur Pos. PH-3/3 von außen		
75	268-4	L485MB	111	V-Naht // 60°	914,4 x 13,2 mm	Jul 14
				PJ		
76	269	L525ME	135 / 136	V-Naht // 60°	≥ 406,0 mm	Mai 15
				PJ / PH	6,1 - 26,4 mm	
77	270	L485 MB	135 / 136	U-Naht ohne Spalt (Lincoln)	≥ 500,0 mm	Jan 17
				Pos. PJ / PH	8,4 - 34,0 mm	
78	270 RA 3-1	L485 MB	111	Reparatur 1/3 von innen	≥ 500,0 mm	Jan 17
				Pos. PH	8,4 - 34,0 mm	
79	270 RA 2-3	L485 MB	111	Reparatur von außen ohne Wurzelschweißung	≥ 500,0 mm	Jan 17

**Auflistung der Verfahrensprüfungen gemäß ISO 15614**  
**Geprüft nach AD 2000 HP / TRbF / DVGW**  
 (sortiert nach Werkstoffgruppen des Grundwerkstoffs gemäß ISO 15608)



Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
				Pos. PH	8,4 - 34,0 mm	
80	270 RA 3-3	L485 MB	111	Reparatur der Wurzel außen	≥ 500,0 mm	Jan 17
				Pos. PH	8,4 - 34,0 mm	
81	271	L485 MB	135 / 136	U-Naht ohne Spalt (Böhler)	≥ 500,0 mm	Jan 17
				Pos. PJ / PH	8,4 - 34,0 mm	
82	271 RA 3-1	L485 MB	111	Reparatur 1/3 von innen	≥ 500,0 mm	Jan 17
				Pos. PH	8,4 - 34,0 mm	



**Auflistung der Verfahrensprüfungen gemäß ISO 15614**  
**Geprüft nach AD 2000 HP / TRbF / DVGW**  
 (sortiert nach Werkstoffgruppen des Grundwerkstoffs gemäß ISO 15608)

Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
83	272	L 485 MB	111 / 136	V-Naht manuell / vollmechanisch Pos. PJ / PH	≥ 500,0 mm 8,4 - 34,0 mm	Mrz 17
84	272 D	L 485 MB	111	V-Naht Reparatur Decklage	≥ 500,0 mm 8,4 - 34,0 mm	Mrz 17
85	272 RA 2/3	L 485 MB	111	V-Naht Reparatur 2/3 von außen	≥ 500,0 mm 8,4 - 34,0 mm	Mrz 17
86	272 RA 3/3	L 485 MB	111	V-Naht Reparatur 3/3 von außen	≥ 500,0 mm 8,4 - 34,0 mm	Mrz 17
87	272 Ri	L 485 MB	111	V-Naht Reparatur der Wurzel von innen	≥ 500,0 mm 8,4 - 34,0 mm	Mrz 17
88	273	L485 MB	111	V-Naht manuell Pos. PH	≥ 500,0 mm 8,4 - 34,0 mm	Mrz 17
89	271 RA 2-3	L485 MB	111	Reparatur von außen ohne Wurzelschweißung Pos. PH	≥ 500,0 mm 8,4 - 34,0 mm	Jan 17
90	270 RA 3-3	L485 MB	111	Reparatur der Wurzel außen Pos. PH	≥ 500,0 mm	Jan 17
91	312	L 485 MB (X70 acc. API 5L)	111	V-Naht Pos. PH	≥ 500 mm 7,0 - 28,0 mm	Mrz 06
92	311	L485MB (X70 acc. API 5L)	111	V-Naht Pos. Wurzel PJ / Rest PH	≥ 500 mm 7,0 - 28,0 mm	Mrz 06
93	268-5	L485MB	141 / 111	V-Naht // 60° PH / PJ	914,4 x 13,2 /14,9 mm	Jun 14
94	205N	L485MB	141 / 111	V-Naht Pos. PH	≥ 203,2 mm 7,5 - 30,0 mm	Apr 16



Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
<b>Werkstoffgruppe 3 gemäß ISO 15608</b>						
1	267-4-4	L450Q	141 / 111	V-Naht // 60° PH	≥ 84,1 mm 6,3 - 25,4	Jan 14
2	267-4-4 R	L450Q	141 / 111	V-Naht // 60° PH	≥ 84,1 mm 6,3 - 25,4	Jan 14
3	144 V/T	L 415 QB	135/136	V-Naht / HU-Naht Pos. PA	≥ 138 mm 8,7 - 35,0 mm	Dez 16
4	203	L 415 QB	141/111	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PH	≥ 160 mm 14,0 - 56,0 mm	Mai 15
5	138	L415 QB	141/111	V-Naht Pos. PH/PJ	≥ 136,5 mm 3,0 - 24,0 mm	Apr 15
7	205	L 415 QB	141/111	V-Naht Pos. PH / PC	≥ 136,5 mm 8,7 - 35,0 mm	Okt 16
8	205 RI	L450Q	141	Wurzelfehler von der Rohrinneiseite Repariert Pos. PH	≥ 84,15 mm 6,35 - 25,40 mm	Jun 16
	206 B	L485QB	141/111	V-Naht // 60° PH	Rohr > 228 3, - 26,0 mm	Nov 16
9	125	L 415 QB	141	Pos. PH/PJ Orbital umlaufend	Rohr > 30,1 8,75 - 35,0 mm	Okt 09
10	203-PC	L 415 QB	141 / 111	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PC	≥ 136,5 mm 8,75 - 35,0	Aug 13
11	247-2	L 485 QB	141/111/121	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos PH/PA	≥ 161,95 10,33 - 41,30 mm	Apr 15
12	253	L415QB	135 / 111	V-Naht Pos PJ/PH	> 136,5 mm 8,75 - 35,0	Jan 11
13	301	S690QL1	141 / 111	X-Naht, spannungsarmgeglüht	≥ 500 10,0 - 40,0 mm	Okt 07
14	302	L415QB	141 / 111	V-Naht	≥ 136,5 9,0 - 35,0 mm	Jun 16
15	303	N80Q	135/136	V-Naht Pos. PA	≥ 178,0 9,8 - 39,2 mm	Mrz 13
16	303 / 1	N80Q API Spec. 5 CT	141 / 111	V-Naht Pos. PC	≥ 178,0 9,8- 39,2 mm	Apr 12
17	303 / 2	N80Q API Spec. 5 CT	141 / 111	V-Naht	≥ 178,0 3,0 - 22,1 mm	Jan 11
18	303 / 3	N80Q API Spec. 5 CT	141 / 111	V-Naht	≥ 122,0 3,0 - 22,1 mm	Jan 15
19	303 / 4	N80Q API Spec. 5 CT	141 / 111	V-Naht	≥ 122,0 7,2 - 29,0 mm	Mrz 16
20	304	L415QB	111	V-Naht Pos. Wurzel PJ / Rest PH	≥ 136,5 8,8 - 35,0 mm	Aug 12
21	305	L415QB	111	V-Naht Pos. PJ	≥ 136,5 3,0 - 35,0 mm	Feb 16
22	306	L415QB	141 / 136	U - Naht Pos. PH	≥ 305,0 16,0 - 64,0 mm	Aug 11
23	306-1	L415QB	141 / 136	U - Naht Pos. PH	≥ 305,0 16,0 - 64,0 mm	Aug 11
24	307	L485QB	141 / 111	V-Naht Pos. PH	≥ 161,9 10,3 - 30,0 mm	Okt 16
25	308	L485QB	141 / 136	V-Naht Pos. PH	≥ 110,0 3,0 - 30,0 mm	Nov 16
26	308 HV	L485 QB	141 / 136	HV- Naht / Stutzen auf Rohr Pos: PH	R: ≥ 225 / 6,5-26,0 mm St: ≥ 26 / 6,5 - 27,0 mm	Nov 16
27	308 T	L 450Q S235	141 / 136	V-Naht / Blech an Rohr Pos. PH	R: ≥ 84 / 6,5-25,0 mm Blech : > 3,0 - 25,0 mm	Feb 16
28	308 PC	L485QB	141 / 136	V-Naht Pos. PC	≥ 225,0 3,0 - 24,0 mm	Nov 16
29	308 RA 3-3	L485QB	141 / 111	V-Naht Pos. PH	≥ 225,0 3,0 - 24,0 mm	Aug 15
30	309	StE500	141	V-Naht Pos. PH	≥ 84,0 3,0 - 10,0 mm	Sep 14
		1.8907				
31	309-1	StE500 1.8907	141 / 111	V-Naht Pos. PH	≥ 95,0 8,0 - 32,0 mm	Sep 14
32	330	L485QB	141 / 136	V-Naht Pos. PH (rotierend)	≥ 110,0 3,0 - 30,0 mm	Nov 16
33	331	L485QB	138 / 136	V-Naht Pos. PA (rotierend)	≥ 225,0 3,0 - 24,0 mm	Aug 15
	332	L485MB	141 / 136	V-Naht Pos. PH	≥ 508 8,4 - 30,0 mm	Okt 16
34	398	API Spec. 5 CT J55/1	138	Kehlnaht ohne Spalt Pos. PB (rotierend)	≥ 244,5 mm 5,5 - 28,4 mm	Mrz 16
35	399	API 5 CT N80Q S355J2	111	Kehlnaht ohne Spalt Pos. PB u. PH	≥ 244,5 mm 5,5 - 28,4 mm	Mrz 16





**Auflistung der Verfahrensprüfungen gemäß ISO 15614**  
**Geprüft nach AD 2000 HP / TRbF / DVGW**  
 (sortiert nach Werkstoffgruppen des Grundwerkstoffs gemäß ISO 15608)

Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
<b>Werkstoffgruppe 5 gemäß ISO 15608</b>						
1	502	10CrMo9-10	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30 mm 3,0 - 11,2 mm	Mrz 05
2	505	13CrMo4-5	141	Auftragschweißung Pos. PA	≥ 500 mm 5,00 - 20,0 mm	Mrz 17
3	505-1	13CrMo4-5	111	Auftragschweißung Pos. PA	≥ 500 mm 5,00 - 20,0 mm	Mrz 17
4	565	10CrMo9-10	141/111	HV-Naht (Stutzen aufgesetzt) Pos. PH	St: 30-121 / 3-11,2 mm R: >84/3-20 mm	Mrz 05
5	503	13CrMo4-4	141/111	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PH	≥ 84 mm 6,0 - 25 mm	Sep 14
6	503-1	13CrMo4-5 P460 NL1	141/111	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PH	≥ 84 mm 3,0 - 21 mm	Jan 15
7	504	13CrMo4-5 10CrMo9-10	1	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PH	≥ 84 mm 3,0 - 21 mm	Mrz 12
8	529	13CrMo4-4	141	HV-Naht (Stutzen aufgesetzt) spannungsarmgeglüht, Pos. PH/PE	St: 21-88 / 3-14,0 mm R: >84/6-25 mm	Apr 14
9	522	13CrMo4-4	141	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PH	≥ 30,15 mm 3,0 - 9,0 mm	Sep 14
10	522-1	13CrMo44	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30,15 mm 30,15 - 120 mm	Apr 15
11	523	13CrMo4-4	141	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PH	57 - 229 mm 3,0 - 10,0 mm	Aug 13
12	525	13CrMo4-5 10CrMo9-10	141	V-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PH	≥ 25 mm 3,0 - 7,2 mm	Aug 15
13	501	10CrMo9-10	141/111	V-Naht bzw. U-Naht auf V-Wurzel spannungsarmgeglüht	≥ 84,2 mm 3,0 - 60 mm	Jun 07
14	561	13CrMo4-5	141/111	HV-Naht spannungsarmgeglüht Pos. PH	St: 30-120 / 6,5-26,0 mm R: ≥ 85/8,7-35 mm	Apr 14

**Geprüft nach AD 2000 HP / TRbF / DVGW**  
(sortiert nach Werkstoffgruppen des Grundwerkstoffs gemäß ISO 15608)



Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
<b>Werkstoffgruppe 8 gemäß ISO 15608</b>						
1.	VP 920	1.4539	141	V-Naht Pos. PH	50 - 200 mm 3,0 - 9,0 mm	Jul 14
2	VP 920-1	1.4539	141	V-Naht Pos. PH	≥ 25 mm 1,4 - 4,0 mm	Aug 14
3	923 A/B	1.4571	141	V-Naht Pos. PC/PH	≥ 10 mm 1,4 - 24,0 mm	März 16
4	923AS	1.4571	141	V-Naht Pos. PH	≥ 88,9 mm 1,6 - 6,4 mm	Okt 11
5	925	1.4571 nach ASME Sec.IX	142 Orbital	I-Naht (Wurzel ohne ZSW) Pos. PH orbital / PA manuell	70,0 - 180,0 mm 3,0 - 8,0 mm	Apr 13
6	963	1.4571	141	HV-Stutzennaht Pos. PH	St: ≥ 10 / 1,4-20,0 mm R: ≥ 30,15 / 1,4-24,0 mm	Mrz 16
7	924 A/B	1.4571	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30 mm 3,0 - 10,0 mm	Mai 15
8	928 AS	304/304L (1.4306) nach ASME Sec.IX	141	V-Naht Pos. PH	alle Durchmesser 1,5 - 11,2 mm	Feb 12
9	929	1.4571	142 Orbital	I-Naht geschlossene Zange	≥ 10 mm 1,8 - 3,2 mm	Feb 16
10	930	1.4571	142 / 141 Orbital	I-Naht	≥ 30,15 mm 1,4 - 4,0 mm	Feb 16
11	965	1.4571	141	HV-Stutzennaht Pos. PH	St: >30 / 3-10,0 mm R: >30 / 3-10,0 mm	Apr 04
12	952 A	1.4571 / StE 290.7	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30 mm 3,0 - 8,0 mm	Jun 16
13	952 B	1.4571 / StE 360.7	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30 mm 3,0 - 8,0 mm	Jun 16
14	952 C	1.4462 (Duplex) P355N	141	V-Naht Pos. PH	≥ 25 mm 3,0 - 24,0 mm	Feb 16
15	953	1.4462 (Duplex) L360NB	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30 mm 3,0 - 7,2 mm	Jun 16
16	859	1.4301/ L360NB	111	HV-FW-Naht (Stutzen eingesetzt) Pos. PH	≥ 57 mm 3 - 10 mm	Jun 07
17	966	1.4462 (Duplex) 1.4571	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30 mm 2,03 - 5,80	Jun 16
18	967	1.4571 C21	141	HV-Stutzennaht Pos. PH	∅ St: 6,0 - 24,0 mm wt= 1,05 - 3,0 mm Gr. Platte 6,75 - 27,0	Jun 12



Nr.	PPS VP-Nr.	Werkstoff (-Gruppe)	Schweißprozess	Nahtform Schweißposition	Abmessung	Prüfungsdatum
<b>Werkstoffgruppe 10 gemäß ISO 15608</b>						
1.	811	1.4462 (Duplex)	141/111	V-Naht Pos. PH	≥ 84 mm 3,0 - 14,2 mm	Dez 05
2	829	1.4462 (Duplex)	141	HV-Naht (Stutzen aufgesetzt) Pos. PH	St: 17-68 / 2,8-5,6 mm R: >84/3-10 mm	Jun 16
3	822	1.4462 (Duplex)	141	V-Naht (50°) Pos. PH	≥ 84 mm 10,0 - 40,0 mm	Jun 16
4	821	1.4462 (Duplex)	141	V-Naht Pos. PH	≥ 84 mm 3,0 - 10,0 mm	Jun 16
5	830	1.4462 (Duplex)	141	Pos. PF / PB Kehlnaht	Blech 5,0 - 24,0 mm	Okt 15
6	921	1.4462 (Duplex)	141	V-Naht Pos. PH	30 - 120 mm 3,0 - 6,0 mm	Apr 13
7	921-1	1.4462 (Duplex)	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30,15 mm 1,96 - 22,22 mm	Okt 16
8	VP 921-2	1.4462 (Duplex)	141	V-Naht Pos. PH	≥ 109,55 mm 3,0 - 13,0 mm	Mrz 17
9	VP 921-2-HV	1.4462 (Duplex)	141	HV-Stutzennaht Pos. PH	St: ≥ 57,15 / 7,0-28,0 mm R: ≥ 109,55 / 3,0-13,0 mm	Mrz 17
10	921-3	1.4462 (Duplex)	141 Orbital	U-Naht Pos. PJ / PH	≥ 44,5 mm 2,03 - 5,80 mm	Jul 14
11	964	1.4462 (Duplex) L290NB	141	HV-Naht (Stutzen aufgesetzt) Pos. PH	St: ≥ 30mm / 3,0-6,4 mm R: ≥ 84mm / 3,0-9,0 mm	Jun 16
12	926	1.4462 (Duplex)	141 Orbital	V-Naht Pos. PH	≥ 84 mm 3,0 - 10,0 mm	Feb 09
13	926 A	1.4462 (Duplex)	141 Orbital	Y-Naht Pos. PH	≥ 84 mm 3,0 - 10,0 mm	Mrz 09
14	927	1.4462 (Duplex)	141 Orbital	U-Naht Pos. PH / PJ	≥ 57 mm 3,0 - 7,2 mm	Nov 11
15	927-1	1.4462 (Duplex)	141 Orbital	U-Naht Pos. PH / PJ	≥ 84,15 mm 3,0 - 7,2 mm	Sep 13
16	927-2	1.4462 (Duplex)	141 Orbital	U-Naht Pos. PH / PJ	≥ 136,5 mm 3,0 - 12,6 mm	Feb 14
17	927-3	1.4462 (Duplex)	141 Orbital	U-Naht Pos. PH / PJ	≥ 44,45 mm 2,03 - 5,80 mm	Jun 15
18	927-4	1.4462 (Duplex)	141 Orbital	U-Naht Pos. PK	≥ 109,55 mm 3,0 - 13, mm	Mrz 17
19	812	UNS S32750 A 240	141	V-Naht Pos. PH	≥ 84,2 mm 3,0 - 6,8 mm	Jan 13
20	812-1	UNS S32750 A 240	141	HV-Naht (Stutzen aufgesetzt) Pos. PH	≥ 30,1 mm 1,94 - 5,54 mm	Apr 12
<b>Werkstoffgruppe 11 gemäß ISO 15608</b>						
1.	11_1	API 5 CT N80	141/111	V-Naht Pos. PC	≥ 149 mm 3 - 22,1 mm	Apr 10
<b>Werkstoffgruppe 34 gemäß ISO 15608</b>						
1	34-1	CuNi10Fe1,6Mn	141	V-Naht	≥ 44,45 mm 3 - 8,0 mm	Sep 09
<b>Werkstoffgruppe 41 gemäß ISO 15608</b>						
1	724	2.4060 (Nickel 200/201)	141	V-Naht Pos. PH	≥ 25 mm 1,4 - 7,0 mm	Jul 16
2	724 K	2.4060 (Nickel 200/201)	141	Kehlnaht	≥ 25 mm	Sep 16
<b>Werkstoffgruppe 42 gemäß ISO 15608</b>						
1	711-1	2.4360 (Monel alloy 400)	141	V-Naht Pos. PH	≥ 25 mm 3,0 - 7,0 mm	Apr 16
<b>Werkstoffgruppe 43 gemäß ISO 15608</b>						
1	712	2.4816 (Nickel Alloy 600)	141	V-Naht Pos. PH	≥ 25 mm 3,0 - 7,0 mm	Apr 16
2	722 A/B	2.4605 (Alloy 59)	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30 mm 1,9 - 8,0 mm	Mrz 06
3	728	2.4856 (Inconel 625)	141	V-Naht Pos. PH	≥ 57,15 mm 3,0 - 17,12 mm	Feb 13
4	728 A	2.4856 (Inconel 625)	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30,15 mm 3,0 - 7,82 mm	Nov 15
<b>Werkstoffgruppe 44 gemäß ISO 15608</b>						
1	722 C	2.4819	141	V-Naht Pos. PH	≥ 44,5mm 3 - 11,2 mm	Apr 12
<b>Werkstoffgruppe 45 gemäß ISO 15608</b>						
1.	721-729	2.4858 (Alloy 825)	141	V-Naht // HV Naht	≥ 25,0mm	Jan 16
<b>Werkstoffgruppe 51 gemäß ISO 15608</b>						
1.	1002	Ti II (Titan ASTM B 862)	141	V-Naht Pos. PH	≥ 30,0mm 1,8 - 5,6 mm	Apr 16
2.	1003	Ti II (Titan ASTM B 332)	141	V-Naht Pos. PH	≥ 110 mm 3,0 - 7,5 mm	Mrz 11