

Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11232-02-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 01.12.2021

Ausstellungsdatum: 01.12.2021

Urkundeninhaber:

IWT GmbH Inspection & Welding Technologies
Mensfelder Straße 17, 65551 Limburg-Lindenholzhausen

Prüfungen in den Bereichen:

manuelle zerstörungsfreie Prüfverfahren (Durchstrahlungs-, Ultraschall-, Magnetpulver-, Eindring- und Sichtprüfung) an metallischen Werkstoffen

Dem Prüflaboratorium ist, ohne dass es einer vorherigen Information und Zustimmung der DAkKS bedarf, die Anwendung der hier aufgeführten genormten oder ihnen gleichzusetzenden Prüfverfahren mit unterschiedlichen Ausgabeständen gestattet. Das Prüflaboratorium verfügt über eine aktuelle Liste aller Prüfverfahren im flexiblen Akkreditierungsbereich.

1 Manuelle zerstörungsfreie Prüfverfahren

1.1 Durchstrahlungsprüfung

DIN EN ISO 5579
2014-04

Zerstörungsfreie Prüfung - Durchstrahlungsprüfung von metallischen Werkstoffen mit Film und Röntgen- oder Gammastrahlen - Grundlagen
(hier: *Kapitel 6 - Empfohlene Vorgehensweise für die Aufnahme von Durchstrahlungsbildern*)

Die Anforderungen an das Managementsystem in der DIN EN ISO/IEC 17025 sind in einer für Prüflaboratorien relevanten Sprache verfasst und stehen insgesamt in Übereinstimmung mit den Prinzipien der DIN EN ISO 9001.

Die Urkunde samt Urkundenanlage gibt den Stand zum Zeitpunkt des Ausstellungsdatums wieder. Der jeweils aktuelle Stand des Geltungsbereiches der Akkreditierung ist der Datenbank akkreditierter Stellen der Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkKS) zu entnehmen. <https://www.dakks.de/content/datenbank-akkreditierter-stellen>

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11232-02-00

DIN EN ISO 17636-1
2013-05 Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Durchstrahlungsprüfung - Teil 1: Röntgen- und Gammastrahlungstechniken mit Filmen

DIN EN 12681-1
2018-02 Gießereiwesen - Durchstrahlungsprüfung - Teil 1: Filmtechniken

1.2 Ultraschallprüfung

DIN EN ISO 17640
2018-03 Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Ultraschallprüfung - Techniken, Prüfklassen und Bewertung
(hier:
Kapitel 7 - Anforderungen an das Prüfpersonal und die Prüfausrüstung
Kapitel 8 - Prüfvolumen
Kapitel 9 - Vorbereitung der Prüfflächen
Kapitel 10 - Prüfung des Grundwerkstoffs
Anhang A - Prüfklassen für verschiedene Arten von Schweißverbindungen)

DIN EN 10160
1999-09 Ultraschallprüfung von Flacherzeugnissen aus Stahl mit einer Dicke größer oder gleich 6 mm (Reflexionsverfahren)

DIN EN 10228-3
2016-10 Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 3: Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus ferritischem oder martensitischem Stahl

DIN EN 10228-4
2016-10 Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 4: Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus austenitischem und austenitisch-ferritischem nichtrostendem Stahl

DIN EN ISO 19285
2017-12 Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Ultraschallprüfung mit Phased-Arrays (PAUT)

SEP 1923
2009-02 Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus Stahl mit höheren Anforderungen, insbesondere für Bauteile in Turbinen- und Generatoranlagen

AD 2000-Merkblatt HP 5/3
Anlage 1
2015-04 Zerstörungsfreie Prüfung der Schweißverbindungen - Verfahrenstechnische Mindestanforderungen für die zerstörungsfreien Prüfverfahren
(hier: *Kapitel 3 - Ultraschallprüfung (UT)*)

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11232-02-00

1.3 Magnetpulverprüfung

| | |
|------------------------------|---|
| DIN EN ISO 9934-1 2017-03 | Zerstörungsfreie Prüfung - Magnetpulverprüfung - Teil 1: Allgemeine Grundlagen (hier: <i>Kapitel 7 - Oberflächenvorbereitung</i> <i>Kapitel 8 - Magnetisierung</i> <i>Kapitel 9 - Prüfmittel</i> <i>Kapitel 10 - Betrachtungsbedingungen</i> <i>Kapitel 11 - Kontrolle des Prüfsystems</i> <i>Kapitel 12 - Beurteilung und Registrierung von Anzeigen</i> <i>Kapitel 13 - Entmagnetisierung</i>) |
| DIN EN ISO 17638 2017-03 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Magnetpulverprüfung |
| DIN EN 10228-1 2016-10 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 1: Magnetpulverprüfung |
| DIN EN 1369 2013-01 | Gießereiwesen - Magnetpulverprüfung |

1.4 Eindringprüfung

| | |
|------------------------------|--|
| DIN EN 10228-2 2016-10 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 2: Eindringprüfung |
| DIN EN ISO 3452-1 2014-09 | Zerstörungsfreie Prüfung - Eindringprüfung - Teil 1: Allgemeine Grundlagen (hier: <i>Kapitel 8 - Durchführung der Prüfung</i>) |
| DIN EN ISO 3452-5 2009-04 | Zerstörungsfreie Prüfung - Eindringprüfung - Teil 5: Eindringprüfung bei Temperaturen über 50 °C |
| DIN EN 1371-1 2012-02 | Gießereiwesen - Eindringprüfung - Teil 1: Sand-, Schwerkraftkokillen- und Niederdruckkokillengussstücke |
| DIN EN 1371-2 2015-04 | Gießereiwesen - Eindringprüfung - Teil 2: Feingussstücke |

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11232-02-00

1.5 Sichtprüfung

| | |
|-----------------------------|---|
| DIN EN 13018 2016-06 | Zerstörungsfreie Prüfung - Sichtprüfung - Allgemeine Grundlagen (hier: <i>Kapitel 5 - Direkte Sichtprüfung</i> <i>Kapitel 6 - Indirekte Sichtprüfung</i>) |
| DIN EN ISO 17637 2017-04 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Sichtprüfung von Schmelzschweißverbindungen |

1.6 Übergreifende Prüfverfahren

| | |
|------------------------|--|
| DVGW GW 350 2015-06 | Schweißverbindungen an Rohrleitungen aus Stahl in der Gas- und Wasserversorgung - Herstellung, Prüfung und Bewertung (hier: <i>Kapitel 9 - Prüfung</i>) |
|------------------------|--|

verwendete Abkürzungen:

| | |
|-------|---|
| AD HP | Arbeitsgemeinschaft Druckbehälter; Herstellung und Prüfung |
| DIN | Deutsches Institut für Normung e. V. |
| DVGW | Deutscher Verein des Gas- und Wasserfachs e. V. |
| EN | Europäische Norm |
| IEC | International Electrotechnical Commission |
| ISO | International Organization for Standardization |
| SEP | Stahl-Eisen-Prüfblätter vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute |