



Industrie Service

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-DG-0828.2018.001

Hersteller: **ASG Superconductors S.p.A.**
Corso F.M. Perrone 73
I-16152 Genova (GE)

Fertigungsstätte(n): **Corso F.M. Perrone 73**
I-16152 Genova (GE)

Via Melara 40
I-19136 La Spezia

Überprüfung nach **AD 2000-Merkblatt HP 0 und EN ISO 3834-2**

Die Firma verfügt über folgende Voraussetzungen:

- Einrichtungen, die eine sachgemäße und dem Stand der Technik entsprechende Herstellung und Prüfung gestatten,
- eine Qualitätssicherung, die eine den Technischen Regeln entsprechende Verarbeitung und Prüfung der Werkstoffe sicherstellt,
- fachkundiges Aufsichts- und Prüfpersonal.

Sie hat damit die schweißtechnischen Voraussetzungen zur Fertigung von Druckgeräten gemäß vorgenannten Regelwerken nachgewiesen. Unabhängig von dieser Bescheinigung sind im Rahmen der Fertigung von Druckgeräten im Geltungsbereich der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU die Verfahrensschritte gemäß dem jeweils gewählten Modul einzuhalten.

Berichtsnummer: 722157992

gültig bis: Februar 2021

München, 11. April 2018



Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik


Matthias Strobel



EQ2839903

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



Industrie Service

ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-W-0828.2018.001

Hersteller: **ASG Superconductors S.p.A.**
Corso F.M. Perrone 73
I-16152 Genova (GE)

Fertigungsstätte(n): **Corso F.M. Perrone 73**
I-16152 Genova (GE)

Via Melara 40
I-19136 La Spezia

Der oben genannten Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das
Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen**

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 722157992

gültig bis: Februar 2021

München, 11. April 2018

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

Matthias Strobel



EQ2839903

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2
bescheinigt:

Anwendungsbereich:	- Kryoanlagen - Vakuumtanks - Heliumtanks - Kryostaten und -verrohrung
Grundwerkstoff(e): (Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)	- 1, 8, 21, 22, 23
Abmessungen der Bauteile:	Wanddicke bis 50 mm, Länge bis 20 m, max. \varnothing 5,0 m, max. Stückgewicht 50 t
Schweißprozesse: (Prozessnummern nach EN ISO 4063)	111 Lichtbogenhandschweißen 135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 141 Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz 142 Wolfram-Inertgasschweißen ohne Schweißzusatz 521 Festkörper-Laserstrahlschweißen
Schweißaufsicht:	Hr. P. Pesenti (IWE)
Vertreter:	Hr. A. Capurro (IWT)
Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:	
Verantwortlich:	Hr. A. Capurro
Vertreter:	Hr. P. Pesenti

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht 722157992 zu entnehmen.

Bemerkungen:
keine



Allgemeine Bestimmungen

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



Industrie Service

CERTIFICATE

TÜV SÜD-DG-0828.2018.001

Manufacturer: **ASG Superconductors S.p.A.**
Corso F.M. Perrone 73
I-16152 Genova (GE)

Plant(s): **Corso F.M. Perrone 73**
I-16152 Genova (GE)

Via Melara 40
I-19136 La Spezia

Inspection according: **AD 2000-Merkblatt HP 0 and EN ISO 3834-2**

The company

- has facilities permitting manufacturing and inspection in compliance with the current technical standards,
- operates a quality system which guarantees that manufacturing and inspection of the products stated in our report are in conformity with the technical rules and standards,
- employs qualified supervisory and inspection personnel.

The company has the welding suitability for manufacturing pressure equipment according above mentioned standards.

Independently of this certificate the requirements of the respectively selected module have to be considered within the framework of manufacturing pressure equipment according to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU.

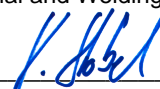
Report no.: 722157992

Valid until: February 2021

Munich, April 11, 2018



Certification Body
Material and Welding Technology


Matthias Strobel



EQ2839903

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



Industrie Service

CERTIFICATE

TÜV SÜD-W-0828.2018.001

Manufacturer: **ASG Superconductors S.p.A.**
Corso F.M. Perrone 73
I-16152 Genova (GE)

Plant(s): **Corso F.M. Perrone 73**
I-16152 Genova (GE)

Via Melara 40
I-19136 La Spezia

The above mentioned company fulfills the

**comprehensive quality requirements for fusion
welding of metallic materials**

according to

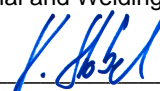
EN ISO 3834-2

Contract: 722157992

Valid until: February 2021

Munich, April 11, 2018

Certification Body
Material and Welding Technology



Matthias Strobel



EQ2839903

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



The following range is certified according to EN ISO 3834-2

Scope of production:

- cryogenic systems
- vacuum tanks
- helium tanks
- cryostat and piping

Base material(s): - 1, 8, 21, 22, 23
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

Dimension of items: Thickness up to 50 mm, max. length 20 m,
max. \varnothing 5,0 m, max. piece weight 50 t

Welding processes: (Process numbers according to EN ISO 4063)

111	Manual arc welding
135	MAG welding with solid wire electrode
141	TIG welding with solid filler material (wire / rod)
142	Autogenous TIG welding
521	Solid state laser welding

Welding supervisor: Mr. P. Pesenti (IWE)
Deputy: Mr. A. Capurro (IWT)

Personnel for non-destructive testing:
Responsible: Mr. A. Capurro
Deputy: Mr. P. Pesenti

All other relevant data are detailed in our report no 722157992.

Remarks:
None



General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.