

**Prüf-Nr.:** B-600306  
*Inspection No.*  
*N° d'inspection* Umkehrverbindungen**Auftrags-Nr.:** B334-19  
*Reference No.:*  
*N° de référence:***Seite 1 von 5**  
*Page of*  
*Page de***ZERTIFIKAT - ANERKENNUNG VON LÖTVERFAHREN (BPAR)**  
**BRAZING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE BRASAGE****Prüfstelle:**  
*Inspecting Authority:*  
*Organisme de contrôle:***Schweizerischer Verein für  
Schweisstechnik  
CH-4052 Basel****Zeichen:** SVS TM  
*Sign:*  
*Sign.:***Hersteller / Anschrift:**  
*Manufacturer / Address:*  
*Constructeur / Adresse:***Birr Machines Lfd  
Motors & Generators Service  
5314 Kleindöttingen****Beleg-Nr. des Herstellers:** Statorverbindungen  
*Manufacturer's Reference No.:*  
*N° de référence du constructeur:* HTAF 600306**Vorschrift/Prüfnorm:**  
*Code/Testing Standard:*  
*Code/Norme d'essai:***SN EN 13134  
EN ISO 18279 Bewertungsgruppe B****Datum der Lötung:** 30.09.2011  
*Date of Brazing:*  
*Date du brasage:***GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ****Lötprozess:**  
*Brazing Process:*  
*Procédé de brasage:*

Flamm-Hartlöten (912)

**Nahtart:**  
*Joint Type:*  
*Type de joint:*Überlappnaht an  
Umkehrverbindung  
Draht-Draht  
Draht-Kabel**Werkstoffgruppe:**  
*Parent Metal Group:*  
*Matériaux:*Cu-ETP (Gr.31)  
Cu-Zn (Gr.33)  
nach CR ISO 15608**Dicke [mm]:**  
*Parent Metal Thickness [mm]:*  
*Épaisseur du matériau [mm]:*1.5mm bis 8.0mm  
(0.5t bis 2t)**Außendurchmesser [mm]:** ---  
*Pipe Outside Diameter [mm]:*  
*Diamètre extérieur [mm]:***Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:**  
*Filler Metal Type/Designation:*  
*Caractéristique du métal d'apport:*Silfos L-AG 15 P (Silber-Phosphorlot)  
Lötfolie, Stab zugeführt**Wärmeführung:**  
*Heat guiding:*  
*Transfert de chaleur:*

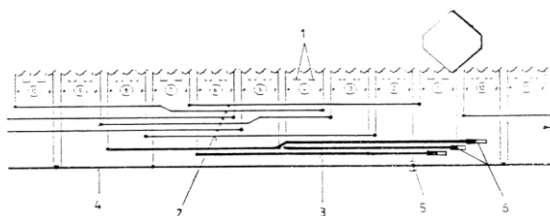
Gemäss HTAF 600306

**Lötpositionen:**  
*Brazing Positions:*  
*Positions de brasage:*

Flussrichtung: Steigend und Quer

**Wärmenachbehandlung:**  
*Post Weld Heat Treatment:*  
*Traitement thermique après soudage:*

Keine

**SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES**

- 1 = Spulenverbindungen
- 2 = Schaltverbindungen
- 3 = Ableitungen
- 4 = Sternpunktverbindung
- 5 = Stoss-stelle bei Kabelringen
- 6 = Anschluss-stelle für flexible Ableitungskabel

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, gelötet und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés avec succès, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e).

**Ort:** Oberhasli  
*Location:*  
*Lieu:***Datum der Ausstellung:** 15.01.2020  
*Date of issue:*  
*Date d'émission:***Name und Unterschrift:**  
*Name and Signature:*  
*Nom et signature:*

T. Meier

**Anlagen:** Fertigungsanweisung HTAF 600306  
*Annexes:* erstellt am 07.10.2019  
*Annexes:***Prüfstelle:**  
*Inspecting Authority:*  
*Organisme de contrôle:***Schweizerischer Verein für  
Schweisstechnik  
4052 Basel**