

Liste der Prüfverfahren (Flexibilisierung)

* Kategorien der Flexibilisierung gem. DAkkS-Merkblatt 71 SD 0 002:

Kategorie I: Die freie Auswahl von genormten oder ihnen gleichzusetzenden Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie II: Die Modifizierung sowie Weiter- und Neuentwicklung von Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie III: Anwendung von genormten Prüfverfahren mit unterschiedlichen Ausgabeständen

| Prüfverfahren | | Normen und Prüfverfahren im Akkreditierungsbereich | | | gelistet auf der Urkundenanlage | Freigabedatum | Nachweis | Kategorie | Dokument | Bemerkung |
|------------------------------|----|--|---------|---|---------------------------------|---------------|---------------|-----------|----------|--|
| | | Bezeichnung | Ausgabe | Titel | | | | | | |
| Durchstrahlungsprüfung | RT | DIN EN ISO 5579 | 2014-04 | Zerstörungsfreie Prüfung; Durchstrahlungsprüfung von metallischen Werkstoffen mit Film und Röntgen- oder Gammastrahlen; Grundlagen | X | | | | | |
| Durchstrahlungsprüfung | RT | DIN EN 12681-1 | 2018-02 | Gießereiwesen - Durchstrahlungsprüfung | X | | | | | |
| Durchstrahlungsprüfung | RT | DIN 25435-7 | 2014-01 | Wiederkehrende Prüfungen der Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 7: Durchstrahlungsprüfung | X | | | | | |
| Durchstrahlungsprüfung | RT | DIN 25435-7 | 2021-06 | Wiederkehrende Prüfungen der Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 7: Durchstrahlungsprüfung | | 28.06.2021 | Verifizierung | III | Nr. 009 | |
| Durchstrahlungsprüfung | RT | DIN EN ISO 17636-1 | 2013-05 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Durchstrahlungsprüfung - Teil 1: Röntgen- und Gammastrahlungstechniken unter Anwendung von Filmen | X | | | | | |
| Durchstrahlungsprüfung | RT | ASME BPVC.V-2019. Sect. V, Article 2 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection A: Nondestructive methods of examination, Article 2: Radiographic Examination | X | | | | | |
| Durchstrahlungsprüfung | RT | ASME BPVC.V-2019. Sect. V, Article 22 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection B: Documents adopted by Section V Article 22: SE-94, SE-1030 | X | | | | | |
| Durchstrahlungsprüfung | RT | ASTM E1032 | 2019 | Standard Practice for Radiographic Examination of Weldments Using Industrial X-Ray Film | X | | | | | |
| Durchstrahlungsprüfung | RT | ASTM E1742/ E1742M | 2018 | Standard Practice for Radiographic Examination | X | | | | | |
| Durchstrahlungsprüfung | RT | QR E NDE No. 11.4/40 | 2013-10 | NDE Procedure der IBOQ-G: Radiographic Examination of Welds and Castings | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | DIN EN ISO 16810 | 2014-07 | Zerstörungsfreie Prüfung - Ultraschallprüfung - Allgemeine Grundsätze (Abschnitt 9) | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | DIN EN ISO 17640 | 2019-02 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Ultraschallprüfung - Techniken, Prüfklassen und Bewertung (Abschnitte 8-11 und Anhang A) | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | DIN EN ISO 22825 | 2018-02 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Ultraschallprüfung - Prüfung von Schweißverbindungen in austenitischen Stählen und Nickellegierungen (Abschnitt 11) | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | SEP 1915 | 1994-09 | Ultraschallprüfung von Stahrohren auf Längsfehler | X | | | | | (zurückgezogenes Dokument) |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | SEP 1918 | 1992-01 | Ultraschallprüfung von Stahrohren auf Querfehler | X | | | | | (zurückgezogenes Dokument) |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | SEP 1919 | 1977-06 | Ultraschallprüfung auf Dopplungen von Rohren aus warmfesten Stählen | X | | | | | (zurückgezogenes Dokument) |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | SEP 1020 | 1984-12 | Ultraschallprüfung von gewalztem Halbzeug auf innere Werkstoffgängen | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | SEP 1922 | 1985-07 | Ultraschallprüfung von Gussstücken aus ferritischem Stahl | X | | | | | (zurückgezogenes Dokument) |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | SEP 1923 | 2009-02 | Ultraschallprüfung von Schmiedestücken mit höheren Anforderungen, insbesondere für Bauteile in Turbinen- und Generatorenanlagen | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | AD 2000-Merkblatt HP 5/3 Anlage 1 | 2015-04 | Zerstörungsfreie Prüfung der Schweißverbindungen - Verfahrens-technische Mindestanforderungen für die zerstörungsfreien Prüfverfahren | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | AD 2000-Merkblatt HP 5/3 Anlage 1 | 2020-12 | Zerstörungsfreie Prüfung der Schweißverbindungen - Verfahrens-technische Mindestanforderungen für die zerstörungsfreien Prüfverfahren | | 25.03.2021 | Verifizierung | III | Nr. 005 | Verifizierungsbericht beachten, eingeschränkte Anwendbarkeit |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | ASME BPVC.V-2019 Sect. V, Article 4 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection A: Nondestructive methods of examination, Article 4: Ultrasonic examination methods for welds | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | ASME BPVC.V-2019 Sect. V, Article 5 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection A: Nondestructive methods of examination, Article 5: Ultrasonic examination methods for materials | X | | | | | |

Liste der Prüfverfahren (Flexibilisierung)

* Kategorien der Flexibilisierung gem. DAkkS-Merkblatt 71 SD 0 002:

Kategorie I: Die freie Auswahl von genormten oder ihnen gleichzusetzenden Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie II: Die Modifizierung sowie Weiter- und Neuentwicklung von Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie III: Anwendung von genormten Prüfverfahren mit unterschiedlichen Ausgabeständen

| Prüfverfahren | | Normen und Prüfverfahren im Akkreditierungsbereich | | | gelistet auf der Urkundenanlage | Freigabedatum | Nachweis | Kategorie | Dokument | Bemerkung |
|-----------------------------------|----------|---|---------|---|---------------------------------|---------------|---------------|-----------|--------------------|---|
| | | Bezeichnung | Ausgabe | Titel | | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | ASME BPVC.V-2019 Sect. V, Article 23 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection B: Documents adopted by Section V, Article 23: SA-388, SA-435, SA_577, SA-745, SE-273, SE-797, SE-2700 | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | ASME BPVC.V-2019 Sect. XI, Article IWA-IWB-IWC-IWD-3000 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section XI.1: Rules for In-service Inspection of Nuclear Power Plant Components, Division 1, Rules for Inspection and Testing Components of Light-Water-Cooled Plants; Article IWA-IWB-IWC-IWD-3000: Acceptance standards App. I: Ultrasonic Examinations, App. III: Ultrasonic examination of vessel and piping welds, App. VIII: Performance demonstration for ultrasonic examination systems | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | AVS D 11.2/50 | 2008-07 | Allgemeine Richtlinien für die Durchführung von Ultraschallprüfungen | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | AVS D 11.3/50 | 1982-07 | Allgemeine Richtlinien für die Durchführung von manuellen Ultraschallprüfungen mit der Tandem-Technik | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | ASTM E 114 | 2015 | Standard Practice for Ultrasonic Pulse-Echo Straight-Beam Contact Testing | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | ASTM E 114 | 2020 | Standard Practice for Ultrasonic Pulse-Echo Straight-Beam Contact Testing | | | | III | | Verifizierung vetagt, da der ASME BPVC diese Edition noch nicht referenziert. |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | ASTM E 164 | 2019 | Standard Practice for Contact Ultrasonic Testing of Weldments | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | ASTM E 587 | 2015 | Standard Practice for Ultrasonic Angle-Beam Contact Testing | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | DIN EN 10228-3 | 2016-10 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 3: Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus ferritischem oder martensitischem Stahl | | 20.11.2017 | Bericht | I | D02-ARV-01-117-949 | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | DIN EN 10228-4 | 2016-10 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 4: Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus austenitischem und austenitisch-ferritischem nichtrostendem Stahl | | 20.11.2017 | Bericht | I | D02-ARV-01-117-949 | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | DIN EN ISO 10863 | 2011-12 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Ultraschallprüfung - Anwendung der Beugungslaufzeittechnik (TOFD) | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | DIN EN ISO 10863 | 2020-09 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Ultraschallprüfung - Anwendung der Beugungslaufzeittechnik (TOFD) | | | Verifizierung | III | Nr. 001 | in Bearbeitung |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | DIN EN ISO 13588 | 2019-07 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen – Ultraschallprüfung – Anwendung von automatisierter phasengesteuerter Array-Technologie | | | Verifizierung | I | | in Planung |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | DIN EN ISO 19285 | 2017-12 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen – Ultraschallprüfung mit Phased-Arrays (PAUT) – Zulässigkeitsgrenzen | | | Verifizierung | I | | in Planung |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | AVS D 11.2/50 | 2008-07 | Allgemeine Richtlinien für die Durchführung von Ultraschallprüfungen | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | AVS D 11.3/50 | 1982-07 | Allgemeine Richtlinien für die Durchführung von manuellen Ultraschallprüfungen mit der Tandem-Technik | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (manuell) | UT | QR E NDE No. 11.2/40 | 2018-05 | NDE Procedure der IBOQ-G: Ultrasonic Examination | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | ASME BPVC.V-2019 Sect. V, Article 4 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection A: Nondestructive methods of examination, Article 4: Ultrasonic examination methods for welds | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | ASME BPVC.V-2019 Sect. V, Article 5 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection A: Nondestructive methods of examination, Article 5: Ultrasonic examination methods for materials | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | ASME BPVC.V-2019 Sect. V, Article 23 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection B: Documents adopted by Section V, Article 23: SA-388, SA-435, SA_577, SA-745, SE-273, SE-797, SE-2700 | X | | | | | |

Liste der Prüfverfahren (Flexibilisierung)

* Kategorien der Flexibilisierung gem. DAkkS-Merkblatt 71 SD 0 002:

Kategorie I: Die freie Auswahl von genormten oder ihnen gleichzusetzenden Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie II: Die Modifizierung sowie Weiter- und Neuentwicklung von Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie III: Anwendung von genormten Prüfverfahren mit unterschiedlichen Ausgabeständen

| Prüfverfahren | | Normen und Prüfverfahren im Akkreditierungsbereich | | | gelistet auf der Urkundenanlage | Freigabedatum | Nachweis | Kategorie | Dokument | Bemerkung |
|-----------------------------------|----------|--|---------|--|---------------------------------|---------------|---------------|-----------|---------------|-----------|
| | | Bezeichnung | Ausgabe | Titel | | | | | | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | ASME BPVC.V-2019 Sect. XI, Article IWA-/IWB-/IWC-/IWD-3000 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code, Section XI.1: Rules for In-service Inspection of Nuclear Power Plant Components, Division 1, Rules for Inspection and Testing Components of Light-Water-Cooled Plants; Article IWA-/IWB-/IWC-/IWD-3000: Acceptance standards App. I: Ultrasonic Examinations, App. III: Ultrasonic examination of vessel and piping welds, App. VIII: Performance demonstration for ultrasonic examination systems | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | DIN 25435-1 | 2014-01 | Wiederkehrende Prüfungen der Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 1: Mechanisierte Ultraschallprüfung (hier: Abschnitt 7) | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | DIN EN ISO 10893-8 | 2011-07 | Zerstörungsfreie Prüfung von Stahlrohren - Teil 8: Automatisierte Ultraschallprüfung nahtloser und geschweißter Stahlrohre zum Nachweis von Dopplungen | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | DIN EN ISO 10893-10 | 2011-07 | Zerstörungsfreie Prüfung von Stahlrohren - Teil 8: Automatisierte Ultraschallprüfung nahtloser und geschweißter (ausgenommen unterpulvergeschweißter) Stahlrohre über den gesamten Rohr-umfang zum Nachweis von Unvollkommenheiten in Längs-und/oder Querrichtung | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | DIN EN ISO 16823 | 2014-07 | Zerstörungsfreie Prüfung - Ultraschallprüfung - Durchschallungstechnik | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | DIN EN ISO 16826 | 2014-06 | Zerstörungsfreie Prüfung - Ultraschallprüfung - Prüfung auf Inhomogenität senkrecht zur Oberfläche | X | | | | | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0004 | 2011-01 | Mechanised UT Inspection of RPV Shell-to-Shell and RPV Shell-to-Bottom Welds | | 30.09.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-2/11B | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0008 | 2011-08 | Inspection Procedure for mechanised UT Inspection of RPV Nozzel to Vessel Welds | | 23.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-12/11D | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0012 | 2011-03 | Mechanised UT Inspection of Steam Generator Primary Site Tube Sheet to Head Weld | | 23.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-9/11D | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0013 | 2012-07 | Mechanised UT Inspection of Pressurizer Shell to Shell and Shell to Head Welds | | 30.09.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-7/11D | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0014 | 2011-04 | Mechanised UT Inspection of Pressurizer upper Dome Nozzle to Shellt welds | | 23.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-8/11B | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0016 | 2011-03 | Mechanised UT Inspections of Steam Generator Secondary Side Tube Sheet to Shell Weld and Shell to Head Weld | | 23.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-15/11D | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0010 | 2012-04 | Mechanised UT Inspection of RPV Cover Head to Flange Weld | | 23.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-8/13B | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0030 | 2012-07 | Mechanised UT Inspection of RPV Inlet and Outlet Nozzle Inside Radius Regions | | 23.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-1/11E | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0017 | 2011-05 | Inspection Procedure for mechanised UT inspection of the Pressurizer Surge Line Nozzle to shell weld | | 28.12.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-14/13A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0018 | 2011-07 | Inspection Procedure for mechanised UT inspection of the Pressurizer Spray Nozzle to shell weld | | 28.12.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-9/13A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0019 | 2011-07 | Inspection Procedure for mechanized UT inspection of Steam Generator Secondary Side Feed Water and Aux. Feed Water Nozzle to Shell Welds | | 14.12.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-10/13C | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0025 | 2013-04 | Inspection Procedure for mechanized UT inspection of PZR Spray and CVCS Letdown Nozzle to MCL welds | | 14.12.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-16/13D | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0001 | 2010-08 | Inspection procedure for mechanized UT inspection of RPV Nozzle to Safe-end welds | | 15.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-3/10A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0005 | 2010-10 | Inspection procedure for mechanized UT inspection of steam generator primary nozzle to safe-end welds | | 15.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-6/10A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0007 | 2010-09 | Inspection procedure for mechanized UT inspection of pressurizer surge line nozzle to safe-end dissimilar metal welds | | 15.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-2/10A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0009 | 2009-12 | Inspection procedure for mechanized UT inspection of the pressurizer safety and severe accident valves and spray nozzle to safe-end dissimilar metal welds. | | 15.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-1/10A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0006 | 2012-12 | Inspection procedure for meachanized UT inspection of Pipe to Pump circumferential welds. | | 15.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-15/13D | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0003 | 2012-12 | Inspection procedure for meachanized IT inspection of MCL circumferential welds | | 15.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-7/13A | |

Liste der Prüfverfahren (Flexibilisierung)

* Kategorien der Flexibilisierung gem. DAkkS-Merkblatt 71 SD 0 002:

Kategorie I: Die freie Auswahl von genormten oder ihnen gleichzusetzenden Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie II: Die Modifizierung sowie Weiter- und Neuentwicklung von Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie III: Anwendung von genormten Prüfverfahren mit unterschiedlichen Ausgabeständen

| Prüfverfahren | Normen und Prüfverfahren im Akkreditierungsbereich | | | | gelistet auf der Urkundenanlage | | | | | |
|-----------------------------------|--|--------------------|---------|---|---------------------------------|------------|---------------|----------|----------------|--|
| | Bezeichnung | Ausgabe | Titel | Freigabedatum | | Nachweis | Kategorie | Dokument | Bemerkung | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0002 | 2011-01 | Inspection procedure for mechanized UT inspection of surge line circumferential welds | | 15.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-1/12A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0021 | 2011-08 | Inspection procedure for mechanized UT inspection of RPV cover head CRDM penetration to flange dissimilar metal welds. | | 15.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-18/11C | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0022 | 2011-08 | Inspection procedure for mechanized UT inspection of CRD housing flange-to-latch housing dissimilar metal weld CW 1/2 | | 15.11.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-19/11C | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0033 | 2012-02 | Inspection procedure for mechanized UT Inspection of SG Manway Nozzle Inside Radius Region | | 28.12.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-2/13A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0034 | 2012-02 | Inspection procedure for mechanized UT inspection of Pressurizer manway nozzle inside radius region | | 28.12.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-3/13A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0036 | 2012-04 | Inspection procedure for mechanized UT inspection of SG secondary side feedwater nozzle inside radius region | | 28.12.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-1/13A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0037 | 2011-11 | Inspection procedure for mechanized UT inspection of pressurizer surge line nozzle inside radius region | | 28.12.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-2/12C | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0038 | 2012-03 | Inspection Procedure for mechanized UT inspection of Pressurizer Spray Nozzle inside radius region | | 28.12.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-11/13A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0035 | 2011-12 | Inspection Procedure for mechanized UT inspection of Pressurizer Dome venting and valve nozzle inside radius region | | 28.12.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-4/13A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | EQSIP-0039 | 2012-11 | Inspection Procedure for mechanized UT Inspection of GS Primary side Inlet and Outlet nozzle inside radius region | | 28.12.2016 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-3/12F | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | VOR-M-QPS0788 | 2016-01 | Prüfspezifikation zur mechanisierten Ultraschallprüfung der RDB-Deckelrundnaht 0YC10B001, W5 | | 07.03.2016 | SVTI | II | QSt-Z184-P01 | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | VOP/0240 | 2016-11 | Mechanisierte Ultraschallprüfung der Rund- und Längsnahte RDB-Zylinder KKL | | 23.02.2017 | SVTI | II | QSt-Z221-P04 | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | VOP/0251 | 2017-01 | Mechanisierte Ultraschallprüfung Stützeinschweißnahte und Stützeninnenkanten RDB-Zylinder KKL | | 31.05.2017 | SVTI | II | QSt-Z222-P06 | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | VOP/0323 | 2015-05 | Mechanisierte Ultraschallprüfung der Schweißnaht SN001 and ICM-Hausings im KKL | | 06.08.2015 | SVTI | II | QSt-Z177-P06 | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | VOP/0345 | 2013-06 | Mechanisierte Ultraschallprüfung Roll / Expansion Repair Bereiche CRD-Housing RDB KKL | | 14.03.2018 | SVTI | II | QSt-Z110-P02 | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | VOP/0346 | 2013-06 | Mechanisierte Ultraschallprüfung Roll / Expansion Repair Bereiche ICM-Housing RDB KKL | | 14.03.2018 | SVTI | II | QSt-Z111-P02 | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | WKP-S-UT-281 | Rev. C | Mechanized UT inspection of OL1/OL2 RPV shell welds from ID | | 08.05.2018 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-9/15B | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | VOP/0352 | 2015-01 | Mechanisierte Ultraschallprüfung RDB Deckel und Boden KKL | | 23.05.2018 | SVTI | II | QSt-Z174-P04 | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | WKP-S-UT-197 | Rev. 5 | Ultraschall-Analysetechnik (USAS) | | 07.05.2018 | SVTI | II | QSt-Z202-P02 | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | WKP-S-UT-279 | Rev. B | Mechanized UT inspection of OL1/OL2 RPV cover head welds from OD | | 06.04.2022 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-1/2019B | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | WKP-S-UT-212 | Rev. 8 | Mechanized UT inspection of RPV Main inset Nozzle Inside surface and inner radius | | 08.04.2022 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-2/2018F | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | WKP-S-UT-209 | Rev. E | Inspection Procedure, mechanized UT Sizing of defects in RPV Nozzle to Safe-end welds using 60 SEL 2 Phase Array Probe from ID. | | 08.04.2022 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-3/2018F | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | WKP-S-UT-271 | Rev. E | Mechanized UT Sizing of transverse defects in RPV feedwater nozzle and emergency cooling nozzle to safe-end welds inspected from OD | | 01.03.2019 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-1/2018 | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | D02-ARV-01-144-584 | Rev. B | UT-inspection of Inhex baffle bolts with "SUSI" | | 21.08.2019 | SQC | II | 3402A | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | WKP-S-UT-226 | Rev. H | UT inspection of baffle bolts with "SUSI" | | 20.08.2019 | SQC | II | 3404A | |

Liste der Prüfverfahren (Flexibilisierung)

* Kategorien der Flexibilisierung gem. DAKS-Merkblatt 71 SD 0 002:

Kategorie I: Die freie Auswahl von genormten oder ihnen gleichzusetzenden Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie II: Die Modifizierung sowie Weiter- und Neuentwicklung von Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie III: Anwendung von genormten Prüfverfahren mit unterschiedlichen Ausgabeständen

| Prüfverfahren | | Normen und Prüfverfahren im Akkreditierungsbereich | | | gelistet auf der Urkundenanlage | Freigabedatum | Nachweis | Kategorie | Dokument | Bemerkung |
|-----------------------------------|----------|--|---------|--|---------------------------------|---------------|---------------|-----------|--------------|--|
| | | Bezeichnung | Ausgabe | Titel | | | | | | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | WKP-S-UT-213 | Rev. 3 | Mechanized UT inspection of Main Inset Nozzles, Nozzle to Shell Welds from I.D. | | 07.04.2022 | Inspecta/Kiwa | II | NPP-PQ-1/05F | |
| Ultraschallprüfung (mechanisiert) | UT mech. | QR E NDE No. 11.14/40 | Rev. B | Automated Ultrasonic Examination of Dissimilar Metal Welds, Detection, Length and Through Wall Sizing | | 04.02.2021 | EPRI | II | PDQS 929 | |
| Magnetpulverprüfung | MT | DIN 25435-2 | 2014-01 | Wiederkehrende Prüfungen der Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 2: Magnetpulver- und Eindringprüfung (hier: Magnetpulverprüfung) | X | | | | | |
| Magnetpulverprüfung | MT | DIN 25435-2 | 2021-05 | Wiederkehrende Prüfungen der Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 2: Magnetpulver- und Eindringprüfung (hier: Magnetpulverprüfung) | | 24.06.2021 | Verifizierung | III | Nr. 006 | |
| Magnetpulverprüfung | MT | DIN EN 1369 | 2013-01 | Gießereiwesen - Magnetpulverprüfung | X | | | | | |
| Magnetpulverprüfung | MT | DIN EN 10228-1 | 2106-10 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 1: Magnetpulverprüfung | X | | | | | |
| Magnetpulverprüfung | MT | DIN EN ISO 9934-1 | 2017-03 | Zerstörungsfreie Prüfung - Magnetpulverprüfung - Teil 1: Allgemeine Grundlagen (hier: Abschnitte 7-14) | X | | | | | |
| Magnetpulverprüfung | MT | DIN EN ISO 17638 | 2017-03 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Magnetpulverprüfung | X | | | | | |
| Magnetpulverprüfung | MT | SEP 1935 | 1982-06 | Oberflächenrissprüfung von Gussstücken aus Stahl - Magnetpulverprüfung (zurückgezogenes Dokument) | X | | | | | |
| Magnetpulverprüfung | MT | AVS D 11.1/50 | 2006-02 | Allgemeine Richtlinien für die Durchführung von Oberflächenprüfungen nach dem Magnetpulver- und Eindringverfahren (hier: Kapitel 3) | X | | | | | |
| Eindringprüfung | PT | ASME BPVC.V-2019 Sect. V, Article 6 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection A: Nondestructive methods of examination, Article 6: Liquid penetrant examination | X | | | | | |
| Eindringprüfung | PT | ASME BPVC.V-2019 Sect. V, Article 24 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection B: Documents adopted by Section V Article 24: SE-165 Standard practice for liquid penetrant examination for general industry | X | | | | | |
| Eindringprüfung | PT | ASTM E 165 | 2018 | Standard Practice for Liquid Penetrant Testing for General Industry | X | | | | | |
| Eindringprüfung | PT | ASTM E 1471/E 1471M | 2016 | Standard Practice for Liquid Penetrant Testing | X | | | | | |
| Eindringprüfung | PT | ASTM E 1471/E 1471M | 2020 | Standard Practice for Liquid Penetrant Testing | | | | | | Die neue Ausgabe wird vorerst nicht validiert. Die Notwendigkeit der Norm für das akkreditierte PL wird geprüft. |
| Eindringprüfung | PT | DIN 25435-2 | 2014-01 | Wiederkehrende Prüfungen der Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 2: Magnetpulver- und Eindringprüfung (hier: Eindringprüfung) | X | | | | | |
| Eindringprüfung | PT | DIN 25435-2 | 2021-05 | Wiederkehrende Prüfungen der Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 2: Magnetpulver- und Eindringprüfung (hier: Eindringprüfung) | | 24.06.2021 | Verifizierung | III | Nr. 006 | |
| Eindringprüfung | PT | DIN EN 10228-2 | 2016-10 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schmiedestücken aus Stahl - Teil 2: Eindringprüfung | X | | | | | |
| Eindringprüfung | PT | DIN EN ISO 3452-1 | 2014-09 | Zerstörungsfreie Prüfung - Eindringprüfung - Teil 1: Allgemeine Grundlagen (hier: Abschnitt 8) | X | | | | | |
| Eindringprüfung | PT | DIN EN ISO 3452-1 | 2022-02 | Zerstörungsfreie Prüfung - Eindringprüfung - Teil 1: Allgemeine Grundlagen (hier: Abschnitt 8) | | 09.03.2022 | Verifizierung | III | Nr. 010 | |
| Eindringprüfung | PT | DIN EN ISO 10893-4 | 2011-07 | Zerstörungsfreie Prüfung von Stahlrohren - Teil 4: Eindringprüfung nahtloser und geschweißter Stahlrohre zum Nachweis von Oberflächenunvollkommenheiten | X | | | | | |
| Eindringprüfung | PT | SEP 1936 | 1982-06 | Oberflächenrissprüfung von Gussstücken aus Stahl - Eindringprüfung (zurückgezogenes Dokument) | X | | | | | |
| Eindringprüfung | PT | AVS D 11.1/50 | 2006-02 | Allgemeine Richtlinien für die Durchführung von Oberflächenprüfungen nach dem Magnetpulver- und Eindringverfahren (hier: Kapitel 4) | X | | | | | |
| Eindringprüfung | PT | QR E NDE No. 11.1/40 | 2018-10 | NDE Procedure der IBOQ-G, Rev. V Liquid Penetrant Examination of Products Forms, Weld Edges and Welds | X | | | | | |
| Sichtprüfung | VT | ASME BPVC.V-2019 Sect. V, Article 9 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection A: Nondestructive methods of examination, Article 9: Visual examination | X | | | | | |
| Sichtprüfung | VT | DIN 25435-4 | 2014-01 | Wiederkehrende Prüfungen der Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 4: Sichtprüfung | X | | | | | |

Liste der Prüfverfahren (Flexibilisierung)

* Kategorien der Flexibilisierung gem. DAkkS-Merkblatt 71 SD 0 002:

Kategorie I: Die freie Auswahl von genormten oder ihnen gleichzusetzenden Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie II: Die Modifizierung sowie Weiter- und Neuentwicklung von Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie III: Anwendung von genormten Prüfverfahren mit unterschiedlichen Ausgabeständen

| Prüfverfahren | | Normen und Prüfverfahren im Akkreditierungsbereich | | | gelistet auf der Urkundenanlage | Freigabedatum | Nachweis | Kategorie | Dokument | Bemerkung |
|---|-----|--|---------|--|------------------------------------|---------------|----------------|-----------|---------------|-----------|
| | | Bezeichnung | Ausgabe | Titel | | | | | | |
| Sichtprüfung | VT | DIN 25435-4 | 2021-05 | Wiederkehrende Prüfungen der Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 4: Sichtprüfung | | 24.06.2021 | Verifizierung | III | Nr. 007 | |
| Sichtprüfung | VT | DIN EN 13018 | 2016-06 | Zerstörungsfreie Prüfung - Sichtprüfung - Allgemeine Grundlagen (hier: Abschnitte 5 und 6) | X | | | | | |
| Sichtprüfung | VT | DIN EN ISO 17637 | 2017-04 | Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen - Sichtprüfung von Schmelzschweißverbindungen | X | | | | | |
| Sichtprüfung | VT | QR E NDE No. 11.1640 | 2018-05 | NDE Procedure der IBOQ-G, Rev. n: Visual Examination | X | | | | | |
| Dichtheitsprüfung | LT | ASME BPVC.V-2019 Sect. V, Article 10 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection A: Nondestructive methods of examination, Article 10: Leak testing | X | | | | | |
| Dichtheitsprüfung | LT | DIN EN 1593 | 1999-11 | Zerstörungsfreie Prüfung - Dichtheitsprüfung - Blasenprüfverfahren | X | | | | | |
| Dichtheitsprüfung | LT | DIN EN 12266-1 | 2012-06 | Industriearmaturen - Prüfung von Armaturen aus Metall - Teil 1: Druckprüfungen, Prüfverfahren und Annahmekriterien - Verbindliche Anforderungen (hier: Anhang A.3) | X | | | | | |
| Dichtheitsprüfung | LT | DIN EN 12266-2 | 2012-04 | Industriearmaturen - Prüfung von Armaturen aus Metall - Teil 2: Prüfungen, Prüfverfahren und Annahmekriterien - Ergänzende Anforderungen (hier: Anhang A.3) | X | | | | | |
| Dichtheitsprüfung | LT | DIN EN 13184 | 2001-07 | Zerstörungsfreie Prüfung - Dichtheitsprüfung - Druckänderungsverfahren | X | | | | | |
| Dichtheitsprüfung | LT | DIN EN ISO 20485 | 2018-05 | Zerstörungsfreie Prüfung - Dichtheitsprüfung - Prüfgasverfahren | X | | | | | |
| Dichtheitsprüfung | LT | KTA 3405 | 2015-11 | Dichtheitsprüfung des Reaktorsicherheitsbehälters | X | | | | | |
| Dichtheitsprüfung | LT | AVS D 9/50 | 2019-11 | Allgemeine Richtlinien für die Durchführung der Dichtheitsprüfungen | X | | | | | |
| Dichtheitsprüfung | LT | QR E NDE No. 11.3/40 | 2018-05 | NDE Procedure der IBOQ-G, Rev. d: Leak Testing of Pressure Components or Parts | X | | | | | |
| Wirbelstromprüfung | ET | DIN 25435-6 | 2014-01 | Wiederkehrende Prüfungen der Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 6: Wirbelstromprüfung von Dampferzeuger-Heizrohren | X | | | | | |
| Wirbelstromprüfung | ET | DIN 25435-6 | 2021-05 | Wiederkehrende Prüfungen der Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 6: Wirbelstromprüfung von Dampferzeuger-Heizrohren | | 11.10.2021 | Verifizierung | III | Nr. 008 | |
| Wirbelstromprüfung | ET | DIN 54141-3 | 1987-02 | Zerstörungsfreie Prüfung - Wirbelstromprüfung von Rohren - Durchführung der Wirbelstromprüfung (zurückgezogene Norm) | X | | | | | |
| Wirbelstromprüfung | ET | DIN EN ISO 15549 | 2019-10 | Zerstörungsfreie Prüfung - Wirbelstromprüfung - Allgemeine Grundlagen (hier: Abschnitt 12) | X | | | | | |
| Wirbelstromprüfung | ET | DIN EN ISO 2360 | 2017-12 | Nichtleitende Überzüge auf nichtmagnetischen metallischen Grundwerkstoffen - Messen der Schichtdicke - Wirbelstromverfahren | X | | | | | |
| Wirbelstromprüfung | ET | EQSIP-0046 | 2011-11 | Inspection Procedure for mechanized EC Inspection of CRD Housing Dissimilar metal weld CW2/3 | | 16.11.2016 | Inspecta /Kiwa | II | NPP-PQ-16/11A | |
| Wirbelstromprüfung | ET | EQSIP-0047 | 2011-11 | Inspection Procedure for mechanized EC Inspection of CRD Housing Homogenous metal welds CW3/4 and 4/5 | | 16.11.2016 | Inspecta /Kiwa | II | NPP-PQ-17/11A | |
| Wirbelstromprüfung | ET | WKP-S-ET-216 | 2017-4 | Mechanized eddy current inspection of RPV main inlet nozzle inner surface and inner radius | | 09.03.2018 | Inspecta /Kiwa | II | NPP-PQ-4/2017 | |
| Wirbelstromprüfung | ET | WKP-S-ET-172 | Rev. h | Mechanisierte Wirbelstromprüfung mit der WS-Rotationssonde (MRPC) an DE-Heizrohren zur Bestimmung der Anzeigenerstreckung | | 05.05.2015 | SQC | II | 3178 A | |
| Wirbelstromprüfung | ET | WKP-S-ET-262 | Rev.0 | Mechanized ET inspection of J-groove welds in the shell of RPV | | 20.05.2015 | SQC | II | 3176 A | |
| Wirbelstromprüfung | ET | VOR-M-QPS0720 | 2015-10 | Mechanisierte Wirbelstromprüfung mit Innendurchlaufspule (Bobbin Coil) von DE-Heizrohren | | 06.06.2018 | SVTI | II | QSt-Z187-P03 | |
| Wirbelstromprüfung | ET | VOR-M-QPS0725 | 2015-10 | Mechanisierte Wirbelstromprüfung mit der X-Probe (Array-Technik) von DE-Heizrohren | | 06.06.2018 | SVTI | II | QSt-Z188-P03 | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | ASME BPVC.III-2019 Sect. III, Article NB/NC/ND-5000 | 2019 | The American Society of Mechanical Engineers (ASME), Boiler and Pressure Vessel Code; Section III: Rules for Construction of Nuclear Facility Components; Division 1; Subsection NB - Class 1: Components - Subsection NC - Class 2: Components; Subsection NB - Class 3: Components; Article NB/NC/ND-5000: Examination | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | ASME BPVC.V-2019 Sect. V, Article 1 | | ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Section V: Nondestructive Examination - Subsection A: Nondestructive methods of examination Article 1: General requirements | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | ASME BPVC.XI-2019 Sect. XI, Article IWA- /IWB- /IWC- /IWD-2000 | 2019 | ASME Boiler and Pressure Vessel Code; Section XI: Rules for In-service Inspection of Nuclear Power Plant Components - Division 1: Rules for inspection and testing components of light-water cooled plants - Article IWA- /IWB- /IWC- /IWD-2000: Examination and inspection | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | NBIC Part 1 to 3 | 2019 | National Board of Boiler and Pressure Vessel Inspectors - National Board Inspection Code (NBIC) - Part 2: Inspection, incl. NDE, of boilers, pressure vessels and pressure relief devices (Part 1: Installation; Part 3: Repairs and Alterations) | X | | | | | |

* Kategorien der Flexibilisierung gem. DAkkS-Merkblatt 71 SD 0 002:

Kategorie I: Die freie Auswahl von genormten oder ihnen gleichzusetzenden Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie II: Die Modifizierung sowie Weiter- und Neuentwicklung von Prüfverfahren innerhalb eines definierten Prüfbereiches

Kategorie III: Anwendung von genormten Prüfverfahren mit unterschiedlichen Ausgabeständen

| Prüfverfahren | | Normen und Prüfverfahren im Akkreditierungsbereich | | | gelistet auf der Urkundenanlage | Freigabedatum | Nachweis | Kategorie | Dokument | Bemerkung |
|---|-----|--|---------|--|---------------------------------|---------------|---------------|-----------|----------|-----------|
| | | Bezeichnung | Ausgabe | Titel | | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | KTA 3201.1 | 2017-11 | Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 1: Werkstoffe und Erzeugnisformen (hier für: RT, UT, MT) (hier Kapitel: 3.3.8, 4.4, 5.4, 6.4, 7.4, 8.4, 9.4, 10.4, 11.4, 12.4, 13.4, 14.4, 16.4, 17.4, 18.4, 19.4, 20.4, 21.4.2.4, 21.4.3.1, 22.4, 23.4, 24.4, 25.6, 26.6, 27.6, 28.2.3.2.3, 29.4.3) | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | KTA 3201.3 | 2017-11 | Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 3: Herstellung (hier für: RT, UT, MT, PT) (hier: Kapitel 12) | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | KTA 3201.4 | 2016-11 | Komponenten des Primärkreises von Leichtwasserreaktoren - Teil 4: Wiederkehrende Prüfungen und Betriebsüberwachung (hier für: RT, UT, MT, PT, VT, ET) | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | KTA 3211.1 | 2017-11 | Druck- und aktivitätsführende Komponenten von Systemen außerhalb des Primärkreises - Teil 1: Werkstoffe (hier für: RT, UT, MT, PT, ET) (hier: Anhänge B, E, F, G, H) | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | KTA 3211.3 | 2017-11 | Druck- und aktivitätsführende Komponenten von Systemen außerhalb des Primärkreises - Teil 3: Herstellung (hier für: RT, UT, MT, PT) (hier: Kapitel 11) | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | KTA 3211.4 | 2017-11 | Druck- und aktivitätsführende Komponenten von Systemen außerhalb des Primärkreises - Teil 4: Wiederkehrende Prüfungen und Betriebsüberwachung (hier für: RT, UT, MT, PT, ET, VT) | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | KTA 3401.3 | 1986-11 | Reaktorsicherheitsbehälter aus Stahl - Teil 3: Herstellung (hier für: RT, UT, MT, PT) (hier: Kapitel 6, 9.3, 10.4, 10.8) | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | KTA 3401.4 | 2017-11 | Reaktorsicherheitsbehälter aus Stahl - Teil 4: Wiederkehrende Prüfungen (hier für: LT, VT) | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | SEP 1914 | 1983-08 | Zerstörungsfreie Prüfung von schmelzgeschweißten Nähten in Rohren aus nichtrostenden Stählen (hier für: RT, UT) | X | | | | | |
| allg. ZIP (Druckgeräte und Kraftwerkskomponenten) | ZIP | SEP 1916 | 1989-12 | Zerstörungsfreie Prüfung schmelzgeschweißter ferritischer Stahrohre (hier für: RT, UT, MT, PT) | X | | | | | |
| allg. ZIP (Eisenbahnkomponenten) | ZIP | DIN 27201-7 | 2014-05 | Zustand der Eisenbahnfahrzeuge - Grundlagen und Fertigungstechnologien - Teil 7: Zerstörungsfreie Prüfung (hier für: RT, UT, MT, ET, PT, VT) | X | | | | | |
| allg. ZIP (Eisenbahnkomponenten) | ZIP | DIN 27201-7 | 2020-06 | Zustand der Eisenbahnfahrzeuge - Grundlagen und Fertigungstechnologien - Teil 7: Zerstörungsfreie Prüfung (hier für: RT, UT, MT, ET, PT, VT) | | 23.11.2021 | Verifizierung | III | Nr. 002 | |
| allg. ZIP (Eisenbahnkomponenten) | ZIP | DIN EN 16910-1 | 2018-06 | Bahnanwendungen – Schienenfahrzeuge – Anforderungen an die zerstörungsfreie Prüfung an Fahrwerken in der Instandhaltung – Teil 1: Radsätze | | 23.11.2021 | Verifizierung | I | Nr. 003 | |
| allg. ZIP | ZIP | SSMFS 2008:13 | 2009-01 | Strålsäkerhetsmyndighetens föreskrifter om mekaniska anordningar i vissa kärntekniska anläggningar (Swedish Radiation Safety Authority's Regulations concerning Mechanical Devices in Certain Nuclear Facilities) (hier für: UT, ET, VT) | X | | | | | |