

**DANCERT****TEKNOLOGISK INSTITUT**

Dancert A/S
Gregersensvej 1
2630 Taastrup
Tlf. +45 72202160
info@dancert.dk
www.dancert.dk
CVR nr. DK-29512094

EU-notificeret organ nr. 1073

Overensstemmelsesattest

Nr. DAN-24-PED-1990

Dancert attesterer herved at

Mulder, serie nr. 012287004 Rev. 4

Smalle mellembroer, serie nr. 421I6364, -5, -7 og -9, Rev.02

Brede mellembroer, serie nr. 421I6124, -5, -7 og -9, Rev.01

Leveret af:

Jensen Denmark A/S

Industrivej 2
3700 Rønne

med følgende produktionssted(er)

Jensen Denmark A/S, Industrivej 2, 3700 Rønne

er i overensstemmelse med kravene i

PED (2014/68/eu) Trykudstyrsdirektivet

Overensstemmelsen er vurderet ved de bedømmelsesaktiviteter, der er beskrevet i Dancerts supplerende bestemmelser for produktcertificering for det aktuelle produktområde.

Certifikatet er gyldigt fra 27-06-2024 til 01-07-2025

Certifikatets gyldighed kan verificeres ved henvendelse til Dancert A/S

Certifikatet blev udstedt første gang 24-04-2025

For Dancert, Lars Bennedsen, Administrerende Direktør

**Bilag til overensstemmelsesattest****DAN-24-PED-1990**

Beskrivelse af udstyr / Equipment information	
Beskrivelse <i>Description</i>	Mulder og mellembroer
Tegningsnr. / rev. <i>Drawing no. / rev.</i>	421I6364, 5, 7, 9 Rev.02 (Smalle mellembroer i bredden 3300mm, 3500mm, 4000mm, 4200mm) 421I6124, 5, 7, 9 Rev.01 (Brede mellembroer i bredden 3300mm, 3500mm, 4000mm, 4200mm) 012287004 Rev. 4 (Mulder i Ø800mm, Ø1000mm, Ø1200mm)
Konstruktionsnorm <i>Design code</i>	EN13445:2009/ASME VIII DIV 1
PED Kategori <i>PED Category</i>	I
B-certifikat <i>B Certificate</i>	Mellembroer: TI-23-PED-1921, rev. 01 Mulder: TI-23-PED-1920, rev. 00
Overensstemmelsesprocedure <i>Conformity Assessment Procedure</i>	C2

Designinformation	Mellembroer	Mulder	-	[unit]
Min./Max. tryk (PS) <i>Min./Max. pressure (PS)</i>	0/15	0/15	-	Bar g
Min./Max. temperatur (TS) <i>Min./Max. temperature (TS)</i>	0/205	0/205	-	°C
Prøvningstryk (PT) <i>Test pressure (PT)</i>	24	24	-	Bar g
Volumen (V) <i>Volume (V)</i>	11	11	-	L (liter)
Fluida gruppe <i>Fluid Group</i>	2	2		-

Verifikation / Verification	Vurdering / Evaluation
Kontrol af kvaliteten af den afsluttende verifikation	I overensstemmelse
Kontrol af fremstillingsprocessen	I overensstemmelse



Bilag til overensstemmelsesattest DAN-24-PED-1990

Revisioner af overensstemmelsesattest

Project No.	Beskrivelse / Description	Revision No.	INT.	Date
264376	Første godkendelse	00	ATFY	24.04.2025

The appendix is not publicly available on www.dancert.com



Jensen Denmark A/S
Industrivej 1
3700 Rønne
Att: Mikkel Jenne Mortensen
Mikkel.Mortensen@jensen-group.com
Mobil 21 45 08 91

Dancert A/S
Gregersensvej 1
2630 Taastrup
Tlf. +45 72202160
info@dancert.dk
www.dancert.dk
CVR nr. DK-29512094

24.04.2025

Besøgsrapport – PED Modul C2 – Kontrol af trykbærende udstyr

Dancert A/S har under besøg hos:

Jensen Danmark A/S, Industrivej 1, 3700 Rønne (Mikkel Jenne Mortensen og Jens Mortensen) d. 27. juni 2024

udført kontroller, som foreskrives iht. Trykudstyrsdirektivet 2014/68/EU, Modul C2.

Der refereres til:

- Mulder / Chest (B-certifikat TI-23-PED-1920, rev. 00)
- Mellembroer / Chest (B-certifikat TI-23-PED-1921, rev. 01)

Tidligere C2-certifikatnummer TI-23-PED-1922

Følgende er undersøgt/kontrolleret:

Tegningsgrundlag og konstruktion

- Tegningsnummer DK 012287004 revision 4 af 06.02.2023
- Besigtiget Chest/Mulde S22-820/12 (position 1 på tegning)



Procedurer vedr. svejsning

Svejseinstruktioner iht. til tegning:

WPS no.: "a":	JEDKWPS00104
WPS no.: "b":	JEDKWPS00400
WPS no.: "c":	JEDKWPS00800
WPS no.: "d":	JEDKWPS00801

Svejseprocedurerne blev eftersendt efter kontrollen.

Svejsere kvitterer med initialer, medarbejdersnummer og dato på tegningen:

f4:1-8:GW:C:2:c	
f3:7-8:GW:D:-:d	
f2:7-11:GW:D:-:a	CT
f1:13-11:GW:D:-:a	
Welding:	
Init.: PB	Work.No 1307 date: 22/5 24
Init.: CN	Work.No 1905 date: — 11 —
Init.: CI	Work.No 1823 date: HAMBON
Init.:	Work.No date:
Init.:	Work.No date:

Billede er eksempel fra et andet emne, som blev vist under kontrollen.

Alle svejsninger tjekket af en anden svejser end den, der har svejst. Der foreligger ikke en intern procedure herfor, men der er en tjekboks på tegningen for kvittering af tjekket.

Virksomheden har efterfølgende lavet en ny procedure (Procedure: Welding Inspection) af 01.07.2024, som blev eftersendt efter besøget.

Svejsecertifikater

Svejsecertifikater for svejserne forefindes digitalt. Opslag blev lavet på svejserne på ovenstående eksempel; PJ, ON og CT, som alle havde gyldige svejsecertifikater.

Trykprøvning

Trykprøvning laves iht. trykprøvningsinstruktion rev. 6 af 06.11.2019 (Procedure for hydrostatic test of pressure vessels).

Design	Design Eng.(DE)	Quality Man.(QM)	Notified Body/Certified In
Inflation:			
Pressure:		75	Bar
Pillowheight:		5,4-5,4-5,4	mm
No. pinholes:		1	stk
Pressure Gauge Code:		131	
Hydraulic Pressure Testing:			
Procedure: Init.		VB	Work No. 6021
Pressure:		16	Bar
Holding time		15	
Check. Init:		VB SM	Work.Nr. 1106
Pressure gauge code:		144	AM
Holdpoint:			
No errors:			
Type errors:			

Billede er eksempel fra et andet emne, som blev vist under kontrollen.

Gyldigt kalibreringscertifikat for manometer 131-AM vist frem under kontrollen.

Materialeidentifikation og sporbarhed

Ingen bemærkninger til fabrikantens håndtering af sporbarhed på materialer og rutiner for kontrol.

Komponenter indkøbt til mulde S22-820/12 indkøbtes på PO-nummer PU064703; Leverandørens ordrenummer 30240081 – ordrebekræftelse fremvist. Sporbarhed til materialecertifikat vist på komponent 30240081/5-5.

Det vurderes, at ovennævnte fabrikant opfylder kravene iht, 2014/68/EU, modul C2, og giver hermed tilladelse til at anbringe Dancerts identifikationsnummer **1073** sammen med CE-mærkningen på hvert udstyr dækket af B-certifikaterne TI-23-PED-1920, rev. 00 og TI-23-PED-1921, rev. 01.

Fabrikanten skal arkivere overensstemmelseserklæring og den tekniske dokumentation for hver af de CE-mærkede udstyr i min. 10 år og føre en historik over det producerede udstyr.

Ovennævnte tilladelse kræver, at der udføres et antal opfølgende besøg med overvågning af den afsluttende verifikation til sikring af, at fabrikanten til stadighed opfylder kravene iht. direktiv 2014/68/EU.

De opfølgende besøg forventes gennemført med et interval på min. 1 gang pr. år fra juni 2024.

Næste opfølgende besøg forventes udført i juni måned 2025 efter nærmere aftale.

Med venlig hilsen

Anne Therese Fyrsterling
Seniorkonsulent, Trykbærende udstyr
Dancert A/S
+45 72 20 29 24

Dancert A/S
Gregersensvej, 2630 Taastrup



DANCERT
TEKNOLOGISK INSTITUT

[Læs om Dancerts behandling af persondata og dine rettigheder her
www.dancert.dk](http://www.dancert.dk)