



Auftrag-Nr. 60019316  
 Reference No:  
 N° de référence:

Zertifikats-Nr.: 01-202-241 / V - 06-C607  
 Certificate No:  
 Certificat N°:

**Verfahrensprüfung zur Prüfung der Güteeigenschaften von Schweißverbindungen**  
**WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE**

Prüfstelle: Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Außenstelle Pfalz - Herstellung, Druckgeräte und Werkstofftechnik - Merkursstraße 45, 67663 Kaiserslautern	Zeichen: Sign: Sign: Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No: N° de référence du constructeur:	TPA - ST   10-141-1/1-001
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	S&S Industrieanlagenbau GmbH Hammstrasse 17 67227 Frankenthal / Pfalz	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	10.03.2006
Vorschrift/Prüfnorm Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD 2000 Mb, HP 5/2, DGRL, 14. GPGSV DIN EN ISO 15614-1, TRD 201		

**GELTUNGSBEREICH - RANGE OF  
 APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ**

Schweißprozess: Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG - Schweißen)	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	Stumpfnah (BW) am Rohr
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe 10 gemäß DIN EN ISO 15614	Dicke (mm): Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	1,8 bis 5,2
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweiß - Stab W 22 9 3 NL	Außendurchmesser (mm): Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	10 bis 42,6
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	EN 439 - H1	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	PF / PC (steigend und quer)	Pulver: Flux: Flux:	-
Betriebstemperatur: Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Schweißzusatzwerkstoff (As base material and filler metal respectively, however not lower than / Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourient non sous)		
Vorwärmung: Preheat: Préchauffage:	-°C		
Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	-		

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

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt 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 mentionnée(s).

Ort: Kaiserslautern  
 Location: Kaiserslautern  
 Lieu: Kaiserslautern

Datum der Ausstellung: 11. Mai 2006  
 Date of Issue: 11. Mai 2006  
 Date d'émission: 11. Mai 2006

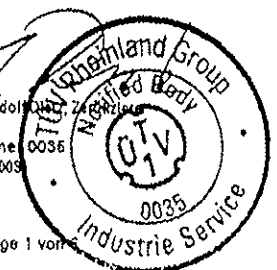
Name und Unterschrift:  
 Name and Signature:  
 Nom et signature:

Dipl.-Ing. Adolf Dierck

Anlagen: -Schweißprotokoll  
 Annexes:  
 Annexes:

Benannte Stelle:  
 Notified Body:  
 Organisme de notifi:

Kennnummer 0036  
 ID Number 0036  
 0035



Auftrag-Nr. 60019316  
 Reference No:  
 N° de référence:

Zertifikats-Nr.: 01-202-241 / V - 06-C608  
 Certificate No:  
 Certificat N°:

**Verfahrensprüfung zur Prüfung der Güteeigenschaften von Schweißverbindungen**  
**WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATEUR DE SOUDAGE**

<b>Prüfstelle:</b> Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Außenstelle Pfalz - Herstellung, Druckgeräte und Werkstofftechnik - Merkurstraße 45, 67663 Kaiserslautern	<b>Zeichen:</b> Sign: Sign:	TPA - ST
<b>Hersteller / Anschrift:</b> Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	S&S Industrieanlagenbau GmbH Hammstrasse 17 67227 Frankenthal / Pfalz	<b>Beleg-Nr. des Herstellers:</b> Manufacturer's Reference No: N° de référence du constructeur:	10-141-1/2-002
<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD 2000 Mb, HP 5/2, DGRL, 14, GPSGV DIN EN ISO 15614-1, TRD 201	<b>Datum der Schweißung:</b> Date of Welding: Date du soudage:	10.03.2006

**GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ**

<b>Schweißprozess:</b> Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG - Schweißen)	<b>Nahtart:</b> Joint Type: Type de joint:	Stumpfnah (BW) am Rohr
<b>Werkstoffgruppe:</b> Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe 10 gemäß DIN EN ISO 15614	<b>Dicke (mm):</b> Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	1,4 bis 4,0
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichnung:</b> Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweiß - Stab W 22 9 3 NL	<b>Außendurchmesser (mm):</b> Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	25 bis 00
<b>Schutzgas / Wurzelenschutz:</b> Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	EN 439 - I1	<b>Stromart:</b> Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G
<b>Schweißpositionen:</b> Welding Positions: Positions de soudage:	PF / PC (steil und quer)	<b>Pulver:</b> Flux: Flux:	--
<b>Betriebstemperatur:</b> Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Schweißzusatzwerkstoff (As base material and filler metal respectively, however not lower than / Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous)		
<b>Vorwärmung:</b> Preheat: Préchauffage:	--°C		
<b>Wärmenachbehandlung:</b> Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	--		

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

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt 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: Kaiserslautern  
 Location:  
 Lieu:

Datum der Ausstellung: 11. Mai 2006  
 Date of Issue:  
 Date d'émission:

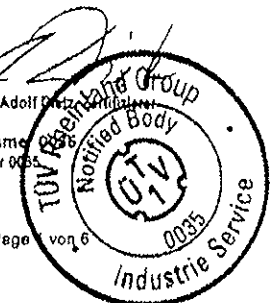
Name und Unterschrift:  
 Name and Signature:  
 Nom et signature:

Anlagen: -Schweißprotokoll  
 Annexes:  
 Annexes:

Benannte Stelle:  
 Notified Body:  
 Organisme de notifié:

Kennnummer:  
 ID Number:  
 0035

Seite / Page von 6





Auftrag-Nr. 60019316  
 Reference No:  
 N° de référence:

Zertifikats-Nr.: 01-202-241 / V - 06-C609  
 Certificate No:  
 Certificat N°:

Verfahrensprüfung zur Prüfung der Güteeigenschaften von Schweißverbindungen  
 WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Prüfstelle: Inspecting Authority Organisme de contrôle:  Hersteller / Anschritt: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:  Vorschrift/Prüfnorm Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Außenstelle Pfalz - Herstellung, Druckgeräte und Werkstofftechnik - Merkurstraße 45, 67663 Kaiserslautern  S&S Industrieanlagenbau GmbH Hammstrasse 17 67227 Frankenthal / Pfalz  AD 2000 Mb. HP 5/2, DGRL, 14. GPGSV DIN EN ISO 15614-1, TRD 201	Zeichen: TPA - ST Sign: Sign.: Beleg-Nr. des Herstellers: 10-141-2/3-003 Manufacturer's Reference No: N° de référence du constructeur:  Datum der Schweißung: 10.03.2006 Date of Welding: Date de soudage:
---	--	---

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF  
 APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozess: Welding Process: Procédé de soudage:  Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:  Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:  Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:  Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:  Betriebstemperatur: Working Temperature: Température de service:  Vorwärmung: Preheat: Prechauffage:  Wärmehandbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	141 (WIG - Schweißen)  Werkstoffe der Gruppe 10 gemäß DIN EN ISO 15614  Schweiß - Stab W 22 9 3 NL  EN 439 - T1  PF / PC (steigend und quer)  Wie Grundwerkstoff bzw. Schweißzusatzwerkstoff (As base material and filler metal respectively, however not lower than / Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous)	Nahtart: Joint Type: Type de joint:  Dicke (mm): Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):  Außendurchmesser (mm): 110 bis 00 Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):  Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:  Pulver: Flux: Flux:
---	---	--

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES:

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt 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(s)

Ort: Kaiserslautern  
 Location:  
 Lieu:

Datum der Ausstellung: 11. Mai 2006  
 Date of Issue:  
 Date d'émission:

Name und Unterschrift:  
 Name and Signature:  
 Nom et signature:

Anlagen: -Schweißprotokoll  
 Annexes:  
 Annexes:

Benannte Stelle:  
 Notified Body:  
 Organisme de notifié:

Dipl.-Ing. Adalberto Zampieri  
 Kennnummer 0035  
 ID Number 0035  
 0035

