



Auftrag-Nr. 402 15 373
Reference No:
N° de référence:

Zertifikats-Nr.: 05-202-09-03-058-ST
Certificate No.
Certificat N°:

Seite 1 von 5
Page of
Page de

SCHWEISSVERFAHREN-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPAR)
WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATEUR DE SOUDAGE

Prüfstelle: Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH Fachabteilung Druckgeräte - Zertifizierungsstelle Mercurstraße 45 67663 Kaiserslautern	Zeichen: Sign: Sign: Beleg-Nr. des Herstellers: 141.7.2/2-011 Manufacturer's Reference No. N° de référence du constructeur:	TPA - ST
Hersteller / Anschrift: Manufacture: / Address: Constructeur / Adresse:	Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH Hammstrasse 17 D - 67227 Frankenthal / Pfalz	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	16.05.2003
Vorschrift/Prüfnorm Code / Testing Standard: Code / Norme d'essai:	AD 2000 Mb, HP 2/1, DGRL, EN 288-3 14. GSGV, TRD 201		

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozess: Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG)	Nahart: Joint Type: Type de joint:	Stumpnaht (BW) am Rohr:
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe 7 gemäss AD 2000 Mb, HP0, Tafel 1	Dicke (mm): Parent Metal Thickness (mm) Épaisseur du matériau (mm):	3,0 bis 8,0
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweißstab UTP A 3127 LC	Außendurchmesser (mm): Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	30 bis 121
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	EN 439 - 11	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, pourtant non sous)		
Vorwärmung: Preheat: Préchauffage:	..		
Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	..	Gültigkeit der Prüfung bis: Validity of Approval until: Certificat valable jusqu'à:	Die Gültigkeit der Verfahrensprüfung ist i AD-Merkblatt HP 2/1, Abs. 3.10.2. geregelt.

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: 31. Juli 2003
Date of issue:
Date d'émission:

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

Horst Scheibele, Zertifizierer

Anlagen: -Schweißprotokoll
Annexes:
Annexes:

Benannte Stelle 0043:
Notified Body:
Organisme de notification:
TÜV Pfalz Anlagen und
Betriebstechnik GmbH
Fachabteilung Druckgeräte
Zertifizierungsstelle