CEOC

TÜV Pfalz
TÜV Rheinland Group

TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH

Auftrag-Nr. 402 46 148
Reference No
N° de référence

Zertifikats-Nr.: 05-202-09-04-007-ST
Certificate No:
Certificat N°:

SCHWEISSVERFAHREN-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPAR)

WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Prüfstelle: Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH Geschäftsfeld 1.1 - Herstellung, Druckgeräte und Werkstofftechnik – Zertifizierungsstelle, Merkurstraße 45, 67663 Kaiserslautern	Zeichen: Sign: Sign.:	TPA - ST
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Adress: Constructeur / Adresse:	Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH Hammstrasse 17 D – 67227 Frankenthal / Pfalz	Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No: N°de référence du constructeur:	141-09 mit 01-1/2
Vorschrift/Prüfnorm Code/Testing Standart: Code/Norme d'essai:	AD 2000 Mb, HP 2/1, DGRL, EN 288-3 14. GSGV, TRD 201	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	20.04.2004

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozess: Welding Process: Procede de soudage:	141 (WIG)	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	Stumpfnaht (BW) am Rc
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe 9 mit 1 gemäss EN 288-3, Tab. 3	Dicke (mm): Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	2,0 bis 4,0
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweiß – Stab gem. EN 12072 – W 23 12 L (Böhler CN 23/12-IG)	Außendurchmesser (mm): Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	24 bis 97
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	EN 439 – I1 Wurzelschutz EN 439 – I1 (gb)	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	PF (steigend) / PC (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: Traitment thermique apres soudage:	--		

Gültigkeit der Prüfung bis:
Validity of Approval until:
Certificat valable jusqu'au:

Die Gültigkeit der Verfahrensprüfung ist in AD-Merkblatt HP 2/1, Abs. 3.10.2. geregelt.

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES:

Bedingt durch den Schweißzusatz sind max. Betriebstemperaturen bis 300°C zugelassen

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: 08. Juli 2004
Date of issue
Date d'émission:

Name und Unterschrift:
Name and Signature:
Nom et signature:
Dipl.-Ing. Bernd Eckhard, Zertifizierer

Anlagen: -Schweissprotokoll
Annexes
Annexes

Benannte Stelle 0043:
Notified Body:
Organisme de notifié:
TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH
Geschäftsfeld 1.1
Herstellung, Druckgeräte und Werkstofftechnik
- Zertifizierungsstelle -

TÜV Rheinland Group Notified Body 0043 TÜV Pfalz

CEOC

Industrie Service

TÜV Pfalz
TÜV Rheinland Group

TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH

Auftrag-Nr. 402 46 148
Reference No:
N° de référence

Zertifikats-Nr.: 05-202-09-04-006-ST
Certificate No:
Certificat N° :

SCHWEISSVERFAHREN-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPAR)

WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Prüfstelle: Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH Geschäftsfeld 1.1 - Herstellung, Druckgeräte und Werkstofftechnik – Zertifizierungsstelle, Merkurstraße 45, 67663 Kaiserslautern	Zeichen: Sign: Sign.:	TPA - ST
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Adress: Constructeur / Adresse:	Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH Hammstrasse 17 D – 67227 Frankenthal / Pfalz	Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No: N°de référence du constructeur:	141-09 mit 01-2/3
Vorschrift/Prüfnorm Code/Testing Standart: Code/Norme d'essai	AD 2000 Mb. HP 2/1, DGRL, EN 288-3 14. GSGV, TRD 201	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	20.04.2004

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozess: Welding Process: Procédé de soudage	141 (WIG)	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	Stumpfnaht (BW) am Roh
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group, Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe 9 mit 1 gemäss EN 288-3, Tab. 3	Dicke (mm): Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	3,0 bis 14,2
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweiß – Stab gem. DIN 1736 – WSG NiCr 20 Nb (2.4806)	Außendurchmesser (mm): Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	84 bis 00
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	EN 439 – I1 Wurzelschutz EN 439 – I1 (gb)	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G'
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	PF (steigend) / PC (quer)	Pulver: Flux: Flux:	–
Betriebstemperatur: Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Schweißzusatzwerkstoff (As base material and filler metal respectively, however not lower then / Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous)		
Vorwärmung: Preheat: Préchauffage:	--		
Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment: Traitment thermique après soudage:	--		

Gültigkeit der Prüfung bis:
Validity of Approval until:
Certificat valable jusqu'au:

Die Gültigkeit der Verfahrensprüfung ist in AD-Merkblatt HP 2/1, Abs. 3.10.2. geregelt.

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES:

Der Schweißzusatz ist im Behälterbau zugelassen bis 550°C

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 preparés, soudés et contrôles avec succès conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e)

Ort: Kaiserslautern
Location
Lieu:

Anlagen: -Schweissprotokoll
Annexes
Annexes

Datum der Ausstellung: 08. Juli 2004
Date of issue:
Date d'émission:

Name und Unterschrift:
Name and Signature:
Nom et signature:
Dipl.-Ing. Bernd Eckhard, Zertifizierer

Benannte Stelle 0043:
Notified Body:
Organisme de notifié:
TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH
Geschäftsfeld 1.1
Herstellung, Druckgeräte und Werkstofftechnik
- Zertifizierungsstelle -

TÜV Rheinland Group Notified Body 0043 TÜV Pfalz