



TÜV Pfalz
TÜV Rheinland Group

TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH

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

Zertifikats-Nr.: 05-202-00-04-018-ST
Certificate No.
Certificat N°

Seite 1 von 5
Page of
Page de

SCHWEISSVERFAHREN-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPA)
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
Geschäftsfeld 1.1
- Herstellung Druckgeräte und Werkstofftechnik -
Zertifizierungsstelle,
Mercurstraße 45, 67663 Kaiserslautern

Zeichen: TPA - ST
Sign
Sign
Beleg-Nr. des Herstellers: 141-Nr1-2/2-027
Manufacturer's Reference No.
N° de référence du constructeur:

Hersteller - Anschrift:
Manufacturer - Address
Constructeur - Adresse

Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH
Hemmstraße 17
D - 67227 Frankenthal / Pfalz

Datum der Schweißung: 27.09.2004
Date of Welding:
Date du soudage:

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)

Nahtart:

Stumpfnant (BW) am Roh

Joint Type:
Type de joint

Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group
Matériaux

Werkstoffe der Gruppe Ni1 gemäss AD 2000 HP G, Taf. 3

Dicke (mm):

3,0 bis 7,4

Parent Metal Thickness (mm):
Épaisseur du matériau (mm):

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:
Filler Metal Type/Designator:
Cémentateur ou métal d'appon

Schweiß - Stab UTP 80 Ni
(2.4455)

Außendurchmesser (mm): 24 bis 95
Pipe Outside Diameter (mm):
Diamètre extérieur (mm):

Schutzgas / Wurzelschutz:
Shielding Gas / Backing Gas
Gaz de protection / Purge

EN 439 - II
Wurzelschutz EN 439 - II (gb)

Stromart:

G

Type of Welding Current:
Nature de courant de soudage

Schweißpositionen:
Welding Positions
Positions de soudage

PF (steilend) / 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'appon respectivement, pourtant non sous)

Vorwärmung:
Preheat
Préchauffage

--

Warmenachbehandlung:
Post Weld Heat Treatment
Traitement 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:

Wenn nicht anders festgelegt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zur edenstehend 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. / Neus 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(e).

Ort: Kaiserslautern
Location:
Lieu:

Datum der Ausstellung: 12. November 2004
Date of issue
Date d'émission:

Name und Unterschrift:
Name and Signature
Nom et signature:

Dipl.-Ing. Adolf Dietz, Zertifizierer

Anlagen: -Schweißprotokoll
Annexes
Annexes

Benannte Stelle 0043:
Notified Body:
Organisme de notified:

TÜV Pfalz Anlagen und
Betriebstechnik GmbH
Geschäftsfeld 1.1
Herstellung, Druckgeräte und Werkstofftechnik
- Zertifizierungsstelle -



TÜV Pfalz
TÜV Rheinland Group

TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH

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

Zertifikats-Nr.: 05-202-08-04-019-ST
Certificate No:
Certificat N°

Seite 1 von 5
Page of
Page de

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

Prüfstelle:
Inspecting Authority
Organisme de contrôle

TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH
Geschäftsleld 11
- Herstellung Druckgeräte und Werkstofftechnik -
Zertifizierungsstelle,
Mercurstraße 45, 67663 Kaiserslautern

Zeichen: TPA - ST
Sign
Sign
Beleg-Nr. des Herstellers: 141-Ni1-2/3-026
Manufacturer's Reference No:
N° de référence du constructeur

Hersteller / Anschrift:
Manufacturer / Address
Constructeur / Adresse

Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH
Hammstraße 17
D - 67227 Frankenthal / Pfalz

Datum der Schweißung: 27.09.2004
Date of Welding
Date du soudage

Vorschrift/Prüfnorm:
Code/Testing Standard
Code/Norme d'essai

AD 2000 Mb, HP 2/1, DGR, EN 288-3
14. GSGV, TRD 201

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozess:
Welding Process
Procédé de soudage

141 (WIG)

Nahtart:
Joint Type
Type de joint: Stumpnaht (BW) am Roh

Werkstoffgruppe:
Parent Metal Group
Matériaux

Werkstoffe der Gruppe Ni: gemäss AD 2000 HP 0, Taf 3

Dicke (mm): 3.0 bis 6.1
Parent Metal Thickness (mm):
Épaisseur du matériau (mm)

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:
Filler Metal / Designation
Caractéristique du métal d'apport

Schweiß - Stae UTP 80 Ni
(2.4455)

Außendurchmesser (mm): 64 bis 80
Pipe Outside Diameter (mm):
Diamètre extérieur (mm):

Schutzgas / Wurzelschutz:
Shielding Gas / Backing Gas
Gaz de protection / purge

EN 439 - I1
Wurzelschutz EN 439 - I1 (qb)

Stromart: G
Type of Welding Current
Nature de courant de soudage:

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
Traitement thermique après soudage

--

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

Die Gültigkeit der
Vorfahrensprüfung ist in
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, souvés et contrôlés avec succès conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionnée(e)

Ort: Kaiserslautern
Location:
Lieu

Datum der Ausstellung: 12. November 2004
Date of issue
Date d'émission

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

Dipl.-Ing. Adolf Dietz, Zertifizierer

Anlagen: Schweißprotokoll
Annexes
Annexes

Benannte Stelle 0043:
Notified Body:
Organisme de notified:

TÜV Pfalz Anlagen und
Betriebstechnik GmbH
Geschäftsleld 11
Herstellung, Druckgeräte und Werkstofftechnik
- Zertifizierungsstelle -