



Auftrag-Nr. 402 04 178
Reference No:
N° de référence:

Zertifikats-Nr.: 05-202-09-03-050-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 OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Prüfstelle: Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH Fachabteilung Druckgeräte - Zertifizierstelle Mercurstraße 45 67663 Kaiserslautern	Zeichen: Sign: Sign:	TPA - ST
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: 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:	141-9-1/1-010-Orbital
Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD 2000 Mb.HP 2/1, RL 97/23/EG, EN 280-3 14. GSGV, VdTÜV Mb. Schweißtechnik 1163	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	25.03.2003

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozess: Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG - Orbitalschweißen)	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	Stumpfnahit (BW) am Rohr
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe 9 gemäß EN 280-3, Tabelle 3	Dicke (mm): Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	2,0 ± Wanddickentoleranz gemäß Normangabe
Zusatzwerkstoff/Bezeichnung: Filler Metal Type/Designation Caractéristique du métal d'apport:	Ohne Zusatz	Außendurchmesser (mm): Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	Bestimmt durch den Arbeits- bereich der Schweißzange
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	I 1 gemäß DIN EN 439	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G ⁻
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	Orbital	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.

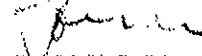
SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES:

Schweißgerät: Orbitalstromquelle AMI Arc Machines Inc. M227 mit Schweißzange 9AF-750
Einlagenschweißung ohne Schweißzusatz
Schweißprogramm: siehe Anlage

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorhergehenden 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: 15. Mai 2003
Date of Issue:
Date d'émission:

Name und Unterschrift:
Name and Signature:
Nom et signature: 
Jörg Schallbe, Zertifizierer

Anlagen: -Schweißprotokoll
Annex:
Annex:

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

Auftrag-Nr. 402 04 179
 Référence No:
 N° de référence.

Zertifikats-Nr.: 05-202-09-03-049-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 OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Prüfstelle: Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH Fachabteilung Druckgeräte - Zertifizierstelle Merkurstraße 45 67663 Kaiserslautern	Zeichen: Sign: Sign.:	TPA - ST
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: 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:	141-9-172-009-Orbital
Vorschrift/Prüfnorm Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD 2000 Mb.HP 2/1, RL 97/23/EG, EN 288-3 14. GSGV, VdTÜV Mb. Schweißtechnik 1163	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date de soudage:	29.03.2003

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweißprozess: Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG - Orbitalschweißen)	Nahtart: Joint Type: Type de joint:	Stumpnaht (BW) am Rohr
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe 9 gemäß EN 288-3, Tabelle 3	Dicke (mm): Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	2,0 ± Wanddickentoleranz gemäß Normangabe
Zusatzwerkstoff/Bezeichnung: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Ohne Zusatz	Außendurchmesser (mm): Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	Bestimmt durch den Arbeitsbereich der Schweißzange
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	I 1 gemäß DIN EN 439	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G ⁺
Schweißpositionen: Welding Positions: Positions de soudage:	Orbital	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'au:	Die Gültigkeit der Verfahrensprüfung ist i AD-Merkblatt HP 2/1, Abs. 3.10.2. geregelt.

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES:

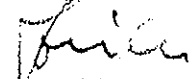
Schweißgerät: Orbitalstromquelle AMI Arc Machines Inc. M227 mit geschlossener Schweißzange 9-2500E
 Einlagenschweißung ohne Schweißzusatz
 Schweißprogramm: siehe Anlage

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 mentionnée(s)

Ort: Kaiserslautern
 Location:
 Lieu:

Datum der Ausstellung: 15. Mai 2003
 Date of issue:
 Date d'émission:

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


 Jörg Schätble, Zertifizierer

Anlagen: -Schweißprotokoll
 Annexes:
 Annexes:

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