

Auftrag-Nr. 402 04 170  
Reference No:  
N° de référence:

Zertifikats-Nr.: 05-202-08-03-041-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

<b>Prüfstelle:</b> Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH Fachabteilung Druckgeräte - Zertifizierungsstelle Merkurstraße 45 67663 Kaiserslautern	<b>Zeichen:</b> Sign: Sign.:	YPA - ST
<b>Hersteller / Anschrift:</b> Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH Hammstraße 17 D - 67227 Frankenthal / Pfalz	<b>Beleg-Nr. des Herstellers:</b> Manufacturer's Reference No: N° de référence du constructeur:	141-01-1/1-001
<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> Code/Testing Standard: Code/Noire d'essai:	AD 2000 Mb, HP 2/1, DGRL, EN 288-3 14. GSGV, TRD 201	<b>Datum der Schweißung:</b> Date of Welding: Date du soudage:	28.02.2003

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

<b>Schweißprozess:</b> Welding Process: Protédé de soudage:	Wurzel: 141 (WIG)	<b>Nahtart:</b> Joint Type: Type de joint:	Stumpnaht (BW) am Rohr
<b>Werkstoffgruppe:</b> Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe 1 gemäss DIN EN 288-3, Tab. 3	<b>Dicke (mm):</b> Parent Metal Thickness (mm): Epaisseur du matériau (mm):	1,6 bis 2,2
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:</b> Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweiß - Stab gemäß DIN 8575 - WSG Mo (1.5424)	<b>Außendurchmesser (mm):</b> Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	8 bis 32
<b>Schutzgas / Wurzelschutz:</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: Position de soudage:	PF (steigend) / PC (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:	--		
<b>Wärmenachbehandlung:</b> Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	--	<b>Gültigkeit der Prüfung bis:</b> Validity of Approval until: Certificat valable jusqu'au:	Die Gültigkeit der Verfahrensprüfung ist 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:** 15. Mai 2003  
**Date of Issue:**  
**Date d'émission:**

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

  
Horst Schallig, Zertifizierer

**Anlagen:** -Schweißprotokoll  
**Annexes:**  
**Annexes:**

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



# TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH

Auftrag-Nr. 402 04 170  
Reference No.  
Nº de referência.

Zertifikats-Nr.: 05-202-09-03-042-ST  
Certificate No:  
Certificat Nº :

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 67683 Kaiserslautern	Zeichen: Sign: Sign: Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No: Nº de référence du constructeur:	TPA - ST   141-01-1/2-002
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:	28.02.2003
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)	Nähtart: Joint Type: Type de joint:	Stumpfnahht (BW) am Rohr
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe 1 gemäss DIN EN 288-3, Tab. 3	Dicke (mm): Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	2,3 bis 4,6
Zusatzwerkstoff/Bezeichnung: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweißstab gem. DIN 8575 - WSG Mo (1.5424)	Außendurchmesser (mm): Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	21 bis 85
Schutzgas / Wurzel Schutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	EN 439 - 11	Stromart: Type of Welding Current: Nature du 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, pourant 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 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 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:

Horst Schabbe, Zertifizierer

Anlagen: \*Schweißprotokoll  
Annexes  
Annexes

Benannte Stelle 0040:  
Notified Body:  
Organisme notifié:  
TÜV Pfalz Anlagen und  
Betriebstechnik GmbH  
Fachabteilung Druckgeräte  
Zertifizierungsstelle



# TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH

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

Zertifikats-Nr.: 05-202-09-03-043-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

<b>Prüfstelle:</b> Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH Fachabteilung Druckgeräte - Zertifizierungsstelle Merkurstraße 45 67663 Kaiseraulern	<b>Zeichen:</b> Sign: Sign.:	TPA - ST
<b>Hersteller / Anschrift:</b> Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH Hammstrasse 17 D - 67227 Frankenthal / Pfalz	<b>Beleg-Nr. des Herstellers:</b> Manufacturer's Reference No: N° de référence du constructeur:	141-01-2/3-003
<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD 2000 Mb. HP 2/1, DGRL, EN 288-3 14. GSGV, TRD 201	<b>Datum der Schweißung:</b> Date of Welding: Date de soudage:	28.02.2003

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

<b>Schweißprozess:</b> Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG)	<b>Nahtart:</b> Joint Type: Type de joint:	Stumpnaht (BW) am Rohr
<b>Werkstoffgruppe:</b> Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe 1 gemäss DIN EN 288-3, Tab. 3	<b>Dicke (mm):</b> Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	3,0 bis 10
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:</b> Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweißstab gen. DIN 8575 - WSG Mo (1.5424)	<b>Außendurchmesser (mm):</b> Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	54 bis ∞
<b>Schutzgas / Wurzelschutz:</b> Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	EN 439 - 11	<b>Stromart:</b> Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G
<b>Schweißpositionen:</b> Welding Positions: Positions de soudage:	PF / PC (steigend 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>Gültigkeit der Prüfung bis:</b> Validity of Approval until: Certificat valable jusqu'à:	Die Gültigkeit der Verfahrensprüfung ist / AD-Merkblatt HP 2/1, Abs. 3.10.2. geregelt.
<b>Vorwärmung:</b> Preheat: Préchauffage:	..		
<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 vorbenannten 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: Kaiseraulern  
Location:  
Lieu:

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

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

Horst Schabbe, Zertifikator

Anlagen: -Schweißprotokoll  
Annexes:  
Annexes:

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

CEOC

TÜV Pfalz  
TÜV Rheinland Group

TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH

Auftrag-Nr. 402 48 184  
Reference No:  
N° de référence:Zertifikats-Nr.: 05-202-09-04-011-GS  
Certificate No:  
Certificat N°:Seite 1 von 5  
Page of  
Page of

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

<b>Prüfstelle:</b> Inspecting Authority Organisme de contrôle:	TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH Geschäftsfeld 1.1 Herstellung Druckgeräte und Werkstofftechnik - Zertifizierungsstelle, Markunstraße 45, 67603 Kaiserslautern	<b>Zeichen:</b> Sign: Sign: <b>Beleg-Nr. des Herstellers:</b> WPS Manufacturer's Reference No: N° de référence du constructeur:	TPA - GF 1.1 /GS/ap
<b>Hersteller / Anschrift:</b> Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH Hammstraße 17, 67227 Frankenthal	<b>Datum der Schweißung:</b> Date of Welding: Date du soudage:	08.04.2004
<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD 2000 Mb, HP 5/2, DGRL, EN 288-1 DVGW-Regelwerk, VdTÜV 1052		

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

<b>Schweißprozess:</b> Welding Process: Procédé de soudage:	141 (WIG)	<b>Nahtart:</b> Joint Type: Type de joint:	BW
<b>Werkstoffgruppe:</b> Parent Metal Group: Matériaux:	Gruppe 1 nach DIN EN 288-1 Gruppe 1 AD-HIPO Tafel 1	<b>Dicke (mm):</b> Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	3 bis 22
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichnung:</b> Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	SG Mo	<b>Außendurchmesser (mm):</b> ab DN 88 Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	
<b>Schutzgas / Wurzelchutz:</b> Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	-	<b>Stromart:</b> Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	Gleichstrom
<b>Schweißpositionen:</b> Welding Positions: Positions de soudage:	PF und PC	<b>Pulver:</b> Flux: Flux:	-
<b>Betriebstemperatur:</b> Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -10° C (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:	-		
<b>Wärmenachbehandlung:</b> Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	-	<b>Gültigkeit der Prüfung bis:</b> Validity of Approval until: Certificat valable jusqu'au:	Die Gültigkeit der VP ist in HP Abs. 3.10.2 geregelt. Nach VdTÜV 1052 2 Jahre

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

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbeschriebenen 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:** 23. April 2004  
**Date of issue:**  
**Date d'émission:**

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

*E. Eckhard*  
Dipl.-Ing. B. Eckhard, Zertifizierer

**Anlagen:** -Schweißprotokoll  
**Annexes:**  
**Annexes:**

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