

TÜV Pfalz
TÜV Rheinland Group

TÜV Pfalz Anlagen und Betriebstechnik GmbH

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

Zertifikats-Nr.: 05-202-00-04-017-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 Geschäftsfeld 1.1 - Herstellung Druckgeräte und Werkstofftechnik - Zertifizierungsstelle, Merkurstraße 45, 67663 Kaiserlautern	Zeichen: Sign: Sign: Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No: N° de référence du constructeur:	TPA - ST 141-T11-2/2-026
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH Hämmelstraße 17 D - 67227 Frankenthal / Pfalz	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date du soudage:	27.09.2004
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: Joint Type: Type de joint:	Stumpfnah (BW) am Roh
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Matériaux:	Werkstoffe der Gruppe T11 gemäss AD 2000 HP 0, Taf. 3	Dicke (mm): Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	3,0 bis 6,1
Zusatzwerkstoff/Bezeichnung: Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	Schweiß - Stab RT 15 (Hufnagel) (3.7036)	Außendurchmesser (mm): Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	30 bis 120
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	EN 439 - 11 Wurzelschutz EN 439 - 11 (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: 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:

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: Kaiserlautern
Location
Lieu:

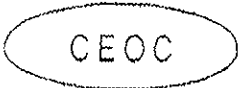
Datum der Ausstellung: 12. November 2004
Date of issue:
Date d'émission:

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

Dipl.-Ing. Adolf Dietz, Zertifizierer

Anlagen: -Schweißprotokoll
Annexes:
Annexes:

Benannte Stelle 0043: TÜV Pfalz Anlagen und
Notified Body: Betriebstechnik GmbH
Organisme de notifié: 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.: 05-202-08-04-016-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 Geschäftsfeld 1.1 - Herstellung Druckgeräte und Werkstofftechnik - Zertifizierungsstelle, Merkursstraße 45, 67663 Kaiserslautern	Zelchen: Sign Sign. Beleg-Nr. des Herstellers: 141-T1-213-025 Manufacturer's Reference No. N° de référence du constructeur:	TPA - ST
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address Constructeur Adresse	Schwarz & Simon Industrieanlagenbau GmbH Hammstrasse 17 D - 67227 Frankenthal / Pfalz	Datum der Schweißung: Date of Welding: Date de soudage:	27.09.2004
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: Joint Type: Type de joint	Stumpnaht (BW) am Rohr
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group Matériaux	Werkstoffe der Gruppe T11 gemäss AD 2000 HP 0, Taf. 3	Dicke (mm): Parent Metal Thickness (mm): Épaisseur du matériau (mm):	3,0 bis 6,8
Zusatzwerkstoffbezeichnung: Filler Metal Type/Designation Caractéristique du métal d'apport	Schweiß - Stab RT 15 (Hufnagel) (3.7036)	Außendurchmesser (mm): Pipe Outside Diameter (mm): Diamètre extérieur (mm):	110 bis ∞
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas Gaz de protection / Purge	EN 439 - 11 Wurzelschutz EN 439 - 11 (gb)	Stromart: Type of Welding Current: Nature de courant de soudage	G
Schweißpositionen: Welding Positions Positions de soudage	PF (steigend) / PC (quer)	Puflor: 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 in AD-Merkblatt HP 2/1, Abs. 3.10.2. geregelt.

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES:

Wenn wir bestätigen, 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: 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 notifié:

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