

# Prüfbericht über eine Arbeitsprüfung

Test report of a test production test

Prüfberichts-Nr.: 0045/202/1201/P/00345/20/AP/001(00)

Test report no.:



<b>WPQR-Nr.:</b> WPQR no.:	Z0642-V001	<b>Auftragsnummer:</b> Order number:	8118182372
<b>WPS-Nr.:</b> WPS no.:	8.1-141 T1		
<b>Hersteller:</b> Manufacturer:	Jung & Co. Gerätebau GmbH		
<b>Anschrift:</b> Address:	Auweg 2, 25495 Kummerfeld		
<b>Objekt:</b> Object:	als qualitätssichernde Maßnahme geschweißt / nicht objektgebunden		
<b>Herstellnummer:</b> Serial no.:	---		
<b>Anforderungen:</b> Requirements:	DGRL/PED 2014/68/EU, AD 2000 - HP 5/2	<b>Schweißnahtfaktor:</b> Weld factor:	0,85

<b>ARBEITSPRÜFSTÜCK/ TESTNAHT:</b> TEST PIECE / WELD:	Rundnaht Circumferential weld		
<b>Datum der Schweißung:</b> Date of welding:	27.01.2020		
<b>Ort:</b> Location:	Kummerfeld		
<b>Kennzeichnung / Nahtbezeichnung:</b> Identification / weld no.:	PH, PC, 3x PH, 3x PC		
<b>Name des Fügepersonals:</b> Name of joining personnel:	M. Stürmer		
<b>Schweißprozess(e) gem. ISO 4063:</b> Welding process(es):	141 (manuell)		
<b>Grundwerkstoff(e):</b> Base material(s):	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), AD 2000-HP0 Tafel 1a Prüfgruppe 6		
<b>Dicke des Grundwerkstoffs t [mm]:</b> Parent material thickness t [mm]:	2,0		3,6
<b>Rohr Außendurchmesser D [mm]:</b> Tube outside diameter D [mm]:	21,3		60,3
<b>Normbezeichnung Zusatzwerkstoff(e):</b> Filler material designation(s):	ISO 14343 - W 19 12 3 L		
<b>Herstellerbezeichnung Zusatzwerkstoff(e):</b> Manufacturer's trade name(s) filler material(s):	Böhler Thermanit GE-316L		
<b>Normbezeichnung Schutzgas / Pulver:</b> Standard designation of shielding gas / flux:	ISO 14175-11-Ar		
<b>Normbezeichnung Wurzelenschutzgas:</b> Standard designation of backing gas:	ISO 14175-R1-ArH-2		
<b>Schweißposition(en) gem. ISO 6947:</b> Welding position(s) acc. ISO 6947:	PH / PC		
<b>Vorwärmtemperatur [°C]:</b> Preheat temperature [°C]:	Raumtemperatur, frei von Schwitzwasser		
<b>Zwischenlagentemperatur [°C]:</b> Interpass temperature:	≤ 200 (gem. Protokoll)		
<b>Wärmenachbehandlung:</b> Post weld heat treatment:	---		
<b>Sonstige Angaben:</b> Other information:	keine		

<b>Hinweise / Remarks:</b>
Weitere schweißtechnische Angaben sind den Anlagen zu entnehmen. For further welding details see attachment.
Diese Arbeitsprüfung ist zugleich jährlicher Nachweis der Fertigung gemäß AD-2000 Merkblatt HP 2/1 Abschnitt 8 im Geltungsbereich der WPQR mit folgender Zertifikatsnummer: 07 202 1201Z0495/9/V001 Der Nachweis gilt ab dem Datum der Probeschweißung bis zum folgenden Datum: 26.01.2021 This production test is also the annual proof of continuous manufacturing according to AD-2000 Mbl. HP 2/1 chapter 8 within the range of the WPQR with certificate number The conformation is granted from the date of test welding until
<b>Anlagen / Attachment:</b>
1. Schweißanweisung (WPS) vom 21.09.2020
2. Protokoll über das Schweißen eines Arbeitsprüfstückes vom 11.09.2020
3. Laborprüfbericht 20983 vom 23.06.2020

## Prüfergebnis:

Die Prüfungen wurden in Übereinstimmung mit den oben aufgeführten Prüfgrundlagen ausgeführt.  
Test results: The tests have been executed in accordance with the inspection basis as stated above.

Die Prüfungsanforderungen sind erfüllt.  
The test requirements are fulfilled.



Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte  
Notified body 0045 for pressure equipment



Digitally signed  
by Bremer Nils  
Date: 2020.09.23  
08:53:02 +02'00'

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg