

BESCHEINIGUNG ÜBER EINE ARBEITSPRÜFUNG

Seite 1 von 1

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37

WPS-Nr.:	8.1-141-1.1 /-1.2 / -2 / -2.1	Prüfstelle:	TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Hersteller:	Jung & Co. Gerätebau GmbH	Akte Nr.:	1201Z064215
Anschrift :	Auweg 2 - 25495 Kummerfeld	WPQR Nr.:	Z0642-V001
Anforderungen:	AD 2000-HP 5/2	Prüfbericht.- Nr.:	150290
Objekt:	Rohre aus laufender Fertigung	Schweißnahtfaktor:	<input type="checkbox"/> 0,7 <input checked="" type="checkbox"/> 0,85 <input type="checkbox"/> 1,0
Herstellnummer:	ohne		

ARBEITSPRÜFSTÜCK / TESTNAHT:	<input type="checkbox"/> Längsnaht <input checked="" type="checkbox"/> Rundnaht <input type="checkbox"/> Stutzennaht <input type="checkbox"/> Sonstige
Datum der Schweißung:	02.02.2015
Ort:	Kummerfeld
Kennzeichnung / Nahtbezeichnung:	8.1-141-1.1 von 1 bis 3, 8.1-141-1.2 von 5 bis 8, 8.1-141-2 von 8 bis 9 und 8.1-141-2.1 von 10 bis 11
Name des Schweißers:	Michael Stümer (SM)
Schweißprozess(e):	141 ISO 4063
Grundwerkstoff(e):	1.4571 / X6CrNiMoTi17-12-2
Werkstückdicke:	T1= 2,0 mm, T2= 3,6 mm
Rohraußendurchmesser:	D1= 21,3 mm, D2= 60,3 mm
Zusatzwerkstoff(e) Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14343-A – W 19 12 3 L
Zusatzwerkstoff(e) Herstellerbezeichnung:	Thermanit GE-316L
Schutzgas(e):	ISO 14175 -I1-Ar
Hilfsstoff(e):	ISO 14175 -R1-ArH-2
Schweißpulver:	
Schweißposition(en):	PH und PC
Vorwärmtemperatur:	RT
Zwischenlagentemperatur:	max. 220 °C
Wärmenachbehandlung:	ohne
Zeit, Temperatur, Verfahren:	
Erwärmungs- und Abkühlungsrate:	
Weitere schweißtechnische Angaben sind der „Bescheinigung über das Schweißen eines Arbeitsprüfstückes“ und der „Schweißanweisung“ des Herstellers zu entnehmen: siehe Anlage 1	
Bemerkungen:	

Hinweis: Diese Arbeitsprüfung ist zugleich jährlicher Nachweis der Fertigung gemäß AD-2000 Merkblatt HP 2/1 Abschnitt 8 im Geltungsbereich der Verfahrensprüfung mit WPQR Nr./Akte Nr./Zertifikat Nr.: **07 202 1201Z0495/9/V001**, bestätigt ab Datum der Probeschweißung bis zum **02. Februar 2015**.

Hamburg, den 30.03.2015


 Joachim Nuß
 Prüflaboratorium
 des TÜV
 der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 Kennnummer 0045



- Anlagen:**
- 1) Bescheinigung über das Schweißen eines Arbeitsprüfstückes / 2 Blatt (02.02.2015)
 - 2) Schweißanweisung (WPS) / 4 Blatt (02.02.2015)
 - 3) Ergebnisbericht / 1 Blatt (30.03.2015)

WQ-St 1V 06.07 gbe