

Prüfbericht über eine Arbeitsprüfung

Prüfberichts-Nr.: 0045/202/1201/P/00043/19/AP/001(0)



WPS-Nr.: 8.1-141-1.1/-1.2/-2-2.1
WPQR-Nr.: Z0642-V002
Hersteller: Jung & C0. Gerätebau GmbH
Anschrift : Auweg 2, D-25495 Kummerfeld

Auftrags-Nr.: 8116687892
Revision: 0

Anforderungen: Richtlinie 2014/68/EU , AD 2000 - HP 5/2
Objekt: Rohre aus laufender Fertigung
Herstellnummer: ohne
Schweißnahtfaktor: 0,7 0,85 1,0

ARBEITSPRÜFSTÜCK/ TESTNAHT:	<input checked="" type="checkbox"/> Längsnaht <input type="checkbox"/> Rundnaht <input type="checkbox"/> Stutzennaht <input type="checkbox"/> Sonstige:
Datum der Schweißung:	30.01.2019
Ort:	Kummerfeld
Kennzeichnung/ Nahtbezeichnung:	1, 3, 5 – 10 und 12 (Ersatzprüfstück)
Name des Schweißers:	M. Stürmer (J5)
Schweißprozess(e):	141 (manuell) gemäß DIN EN ISO 4063
Grundwerkstoff(e):	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4751)
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 Nb
Zusatzwerkstoff(e) / Herstellerbez.:	Alunox / AX-318 Si – 1.4576
Schutzgas(e):	ISO 14175-I1-Ar
Hilfsstoff(e):	Wurzelschutz: ISO 14175-R1-ArH-2
Schweißpulver:	---
Schweißposition(en):	PH und PC gemäß DIN EN ISO 6947
Vorwärmtemperatur:	ohne, aber mind. > 15°C, schwitzwasserfrei (gemäß WPS)
Zwischenlagentemperatur:	max. 200°C (gemäß WPS)
Wärmebehandlung	ohne
Zeit, Temperatur, Verfahren:	---
Erwärmungs- und Abkühlungsrate:	---
Weitere schweißtechnische Angaben sind der „Bescheinigung über eine Arbeitsprüfung“ und der WPS zu entnehmen.	
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. / Auftrags-Nr.: **Z0642-V002** bestätigt ab Datum der Probeschweißung bis **29.01.2020**.

Hiermit wird bestätigt, dass die Probeschweißungen in Übereinstimmung mit den genannten Regeln bzw. Prüfnormen zufrieden stellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.

Anhang:

1. Schweißanweisung des Herstellers
2. Protokolle des Herstellers zur AP
3. Prüfbericht.-Nr. 190165 und 190270



Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte

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