

Prüf-Nr.: VP 287724
Inspection No.:
N° d'inspection:

Auftrags-Nr.: KAP. 287723
Reference No.:
N° de référence:

SVTI-Lauf-Nr.: 1
TÜV-Lauf-Nr.:
Sequence-No. SVTI / TÜV:
Nombre d'ordre SVTI / TÜV:

Seite 1 von 6
Page of
Page de

ZERTIFIKAT - ANERKENNUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION REPORT / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Zertifizierstelle:
Certification Body:
Organisme de certification:

Swiss Safety Center AG
Richtstrasse 15
CH-8304 Wallisellen

Zeichen:
sign:
marquage

SM / 5CH0

Hersteller / Anschrift:
manufacturer / address:
constructeur / adresse:

Schlosserei Jäggi GmbH
Weidboden 231
CH-4618 Boningen

Beleg-Nr. des Herstellers:
manufacturer's reference no.:
n° de référence du constructeur:

WPS Nr.
300-2019-01

Vorschrift/Prüfnorm:
code/testing standard:
code/norme d'essai:

EN ISO 15614-1
AD 2000-Merkblatt HP 2/1
in accordance with AD 2000-HP 2/1
conformément à l'AD 2000-HP 2/1

Datum der Schweissung:
date of welding:
date du soudage:

04.11.2019

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweissprozess:
welding process:
procédé de soudage:

141

Nahtart:
joint type:
type de joint:

BW-nb-ss-sl

Werkstoffgruppe:
parent metal group:
matériaux:

CEN ISO/TR 15608: 8.1
(1.4307)

Dicke [mm]:
parent metal thickness [mm]:
épaisseur du matériau [mm]:

1.3 – 5.2

Aussendurchmesser [mm]:
pipe outside diameter [mm]:
diamètre extérieur [mm]:

>24.15

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:
filler metal type/designation:
caractéristique du métal d'apport:

EN ISO 14343-A: W19 12 3L

Stromart:
type of welding current:
nature de courant de soudage:

DC/-

Schutzgas / Wurzelschutz:
shielding gas / backing gas:
gaz de protection / purge:

EN ISO 14175-I1-Ar
EN ISO 14175-N5-NH-8

Pulver:
flux:
flux:

--

Schweissspositionen:
welding positions:
positions de soudage:

H-L045

Betriebstemperatur:
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 pas en dessous de

Vorwärmung:
preheat:
préchauffage:

keine

Wärmenachbehandlung:
post weld heat treatment:
traitement thermique après soudage:

keine

Gültigkeit der
Prüfung:
validity of approval:
validité du certificat:

Gemäss Liste SVTI 506
s. AD 2000-HP 2/1, Abschnitt 8
acc. to list SVTI 506, see AD 2000-HP 2/1,
paragraph 8
selon SVTI 506, voir AD 2000-HP 2/1,
paragraphe 8

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. / Certifies that weld test 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:
Location:
Lieu:

Wallisellen

Datum der Ausstellung:
date of issue:
Date d'émission:

15.09.2021

Name und Unterschrift
des Zertifizierers:
name and signature:
Nom et signature:

Urs Dietrich

Anlagen:
Annexes:
Annexes:

Einzelheiten zur Prüfstückschweissung / details of weld test / définition du témoin soude
WPS / WPS / DMOS
Abnahmeprüfzeugnis 3.1 / inspection certificat / certificat de réception

Zertifizierstelle:
Certification Body:
Organisme de certification:

Swiss Safety Center AG
Notifizierte Stelle CE 1253
Notified body / organisme notifié

- 1) Conformity services (notified body) for pressure equipment directive 2014/68/EU and simple pressure vessels 2014/29/EU
Organisme d'évaluation de conformité (Organisme notifié) pour la directive équipements sous pression 2014/68/UE et récipients à pression simples 2014/29/UE.
- 2) An ASIT company / Une entreprise du Groupe ASIT