

Prüf-Nr.: VP 321151
Inspection No.:
N° d'inspection:

Auftrags-Nr.: KAP. 321150
Reference No.:
N° de référence:

SVTI-Lauf-Nr.: 04
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:

5CHO

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

Schlosserei Jäggi GmbH
CH-4618 Boningen

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

WPS Nr.
653-141-20-01

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

EN ISO 15614-1

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

15.02.2022

GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ

Schweissprozess:
welding process:
procédé de soudage:

141

Nahtart:
joint type:
type de joint:

BW-ss-sl-nb

Werkstoffgruppe:
parent metal group:
matériaux:

CEN ISO/TR 15608 1.1

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

0.75 – 3.0

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

EN ISO 636-A W 3Si1

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

≥ 10.0

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

EN ISO 14175-I1-Ar / --

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

DC/-

Schweispositionen:
welding positions:
positions de soudage:

PH-L045

Pulver:
flux:
flux:

--

Betriebstemperatur:
working temperature:
température de service:

Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff
As base material and filler metal respectively
Comme métal de base et métal d'apport respectivement

Vorwärmung:
preheat:
préchauffage:

RT

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:

11.03.2022

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.