



SCSp 049
CE 1250

Schweizerische Vereinigung für Qualitäts- und Management-Systeme (SQS)
Association Suisse pour Systèmes de Qualité et de Management (SQS)
Swiss Association for Quality and Management Systems (SQS)

CH-3052 Zollikofen, Tel: +41 31 910 35 35, Fax: +41 31 910 35 45, headoffice@sq5.ch



SCHWEIZERISCHER VEREIN FÜR SCHWEISSTECHNIK
ASSOCIATION SUISSE POUR LA TECHNIQUE DU SOUDAGE
ASSOCIAZIONE SVIZZERA PER LA TECNICA DELLA SALDATURA



STS 146

Schweißverfahren – Prüfbescheinigung (WPQR)

WELDING PROCEDURE APPROVAL REPORT TEST CERTIFICATE CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

Geschäftskonto:

Trading account
compte commercial

Zertifiziertestelle:

Certification Body
Organisme de certification

Hersteller / Anschrift:

Manufacturer / Address:
Constructeur / Adresse

Vorschrift/Prüfnorm:

Code/Testing Standard:
Code/Norme d'essai:

SQS
Bernstrasse 103
CH-3052 Zollikofen

Hametec AG
CH-4442 Diepfingen

EN ISO 15614-1
ASME-Code Sect. IX
NACE MR 0175 + NACE MR 0103

Ident.-Nr.:

12_324840_000001

Ident.-No.
Ident.-No.:

Zeichen:

Sign.
Sign.:

Beleg-Nr. des Herstellers:

WPS Nr. 4

Manufacturer's Reference No.:
N° de référence du constructeur:

Datum der Schweißung:

18.01.2012

Date of Welding:
Date du soudage:

Verfahrensdaten

PROCEDURE DATA / DONNEES DE PROCEDURE

	Durchführung execution executé	Geltungsbereich range of qualification domaine de validité	Durchführung execution executé	Geltungsbereich range of qualification domaine de validité
Schweißprozeß: welding Process: procédé de soudage:	141 / GTAW		Stromart: type of Welding Current: nature de courant de soudage:	DC-
Nahtart: joint Type: type de joint:	FW		Lichtbogenart: kind of arc type d'arc	
Lagenaufbau: layer of structure couche de situation	1 Lage / 1 Layer		Schweißpositionen: welding Positions: positions de soudage	PA 1F
Dicke [mm]: parent Metal Thickness [mm]: épaisseur du matériau [mm]:	3.0	2.1 - 6.0 1.6 - 6.0	Wärmeeinbringung: heat input apport de chaleur	
Außendurchmesser [mm]: pipe Outside Diameter [mm]: diamètre extérieur [mm]:	33.7	> 33.7	Vorwärmung: preheat: préchauffage:	
Werkstoffgruppe: parent Metal Group: matériaux	Gr. 8.1 gem. ISO TR 15608 (1.4301; X5CrNi18-10/ 304L)		Zwischentemperatur: interpass temperature température entre passes	
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: filler Metal Type/Designation: caractéristique du métal d'apport:	1.4430 – W 19 12 3 LSi (ISO 14343-A) SS316L (ISO 14343-B)		Wärmenachbehandlung: post Weld Heat Treatment: traitement thermique après soudage	
Schutzgas / Wurzelschutz: shielding Gas / Backing Gas: gaz de protection / Purge:	Argon I1 (ISO 14175) 100% Ar		Betriebstemperatur: working Temperature: température de service:	-196°C

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. / Certified that test welds 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:

Basel

Datum der Ausstellung:

Date of issue:
Date d'émission:

30.01.2012

Name und Unterschrift:

des Zertifizierers:
Name and Signature

Nome es signature:

 SVS 5

Anlagen:

Annexes:
Annexes

Zertifizierungsstelle:

Certification Body
Organisme de certification

Schweizerische Vereinigung für
Qualitäts- u. Managementsysteme
(SQS)
Benannte Stelle CE 1250