

# Zertifikat über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens (WPQR)

Zertifikat-Nr.: 0045/202/1201/Z/00683/20/V/001(00)

WPQR-Nr.:

Auftragsnummer: 8118761379

WPS-Nr.:

Prüfberichts-Nr.: 0045/202/1201/P/00683/20/S/001(00)

Hersteller: Stephan Zielske - S.Z. Schweißfachbetrieb

Anschrift: Dorfstraße 2a, 25524 Itzehoe

Prüfgrundlage: DIN EN ISO 15614-1 (Stufe 2) , AD 2000 HP 2/1

	<b>Geltungsbereich</b>
<b>Schweißprozess(e) gem. ISO 4063:</b>	136 (teilmechanisiert)
<b>Dicke des Schweißguts s [mm]:</b>	BW: ≤ 40   FW: ---
<b>Produktform:</b>	P / Blech
<b>Stoßart und Nahtart:</b>	BW ss nb, ss mb, bs / FW
<b>Grundwerkstoff(unter)gruppe(n):</b>	CEN ISO/TR 15608 - 8.1, AD 2000: innerha b der Prüfgruppe 6 AD 2000 HP0 Tafel 1a
<b>Dicke des Grundwerkstoffs t [mm]:</b>	BW: 3 - 40   FW: ≥ 3
<b>Kehlhahtdicke a [mm]:</b>	ohne Einschränkung
<b>Einlagig / Mehrlagig:</b>	sl, ml
<b>Rohraußendurchmesser D [mm]:</b>	> 500 / > 150 in Pos. PC, PA/PF (rot.)
<b>Bezeichnung Zusatzwerkstoff:</b>	---
<b>Herstellerangaben Zusatzwerkstoff:</b>	---
<b>Durchmesser Zusatzwerkstoff [mm]:</b>	keine Einschränkung unter Beachtung von:ISO 15614-1 Kap. 8.4.5
<b>Bezeichnung Schutzgas / Pulver:</b>	
<b>Bezeichnung Wurzelschutzgas:</b>	
<b>Schweißstromart und Polung:</b>	
<b>Tropfenübergang gem. ISO 4063:</b>	
<b>Wärmeeinbringung [kJ/mm]:</b>	
<b>Schweißposition gem. ISO 6947:</b>	PA, PB, PC, PD, PE, PF
<b>Vorwärmtemperatur [°C]:</b>	
<b>Zwischenlagentemperatur [°C]:</b>	
<b>Wärmenachbehandlung:</b>	
<b>Sonstige Angaben:</b>	

**Hinweise:** Die Anforderungen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Zulassung von Arbeitsverfahren Anhang I, 3.1.2 sind erfüllt

Ein Nachweis der Kerbschlagzähigkeit erfolgte bei 20°C

Bei Fertigung nach der Richtlinie 2014/68/EU gelten alle Anforderungen der Richtlinie an die Fertigungsverfahren und Werkstoffe.

Hiermit wird bestätigt, dass die Angaben in dieser Bescheinigung zutreffen und dass die Prüfstücke entsprechend den Anforderungen der Prüfgrundlage zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft worden sind.

Anlagen:



Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte

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

**Kontakt:**

Geschäftsstelle Hamburg, e-mail: IMHamburg@tuev-nord.de, Tel.: +49 40 8557 - 2060

# Zertifikat über die Qualifizierung eines Schweißverfahrens (WPQR)

Zertifikat-Nr.: 0045/202/1201/Z/00678/20/V/001(00)

WPQR-Nr.:

Auftragsnummer: 8118761208

WPS-Nr.:

Prüfberichts-Nr.: 0045/202/1201/P/00678/20/S/001(00)

Hersteller: Stephan Zielske - S.Z. Schweißfachbetrieb

Anschrift: Dorfstraße 2a, 25524 Itzehoe

Prüfgrundlage: DIN EN ISO 15614-1 (Stufe 2) , AD 2000 HP 2/1

Geltungsbereich	
Schweißprozess(e) gem. ISO 4063:	141 (manuell)
Dicke des Schweißguts s [mm]:	n.a.
Produktform:	T (Rohr) / P (Blech)
Stoßart und Nahtart:	BW ss nb, ss mb, bs / FW
Grundwerkstoff(unter)gruppe(n):	CEN ISO/TR 15608 - 8.1 / AD 2000-HP0, Tafel 1a, Prüfgruppe 6
Dicke des Grundwerkstoffs t [mm]:	1 - 14,2
Kehlnahtdicke a [mm]:	sl: 1,1 - 2,3 / ml: keine Einschränkung
Einlagig / Mehrlagig:	sl / ml
Rohraußendurchmesser D [mm]:	≥ 8,6
Bezeichnung Zusatzwerkstoff:	
Herstellerangaben Zusatzwerkstoff:	
Durchmesser Zusatzwerkstoff [mm]:	
Bezeichnung Schutzgas / Pulver:	
Bezeichnung Wurzelschutzgas:	
Schweißstromart und Polung:	
Tropfenübergang gem. ISO 4063:	
Wärmeeinbringung [kJ/mm]:	
Schweißposition gem. ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH
Vorwärmtemperatur [°C]:	
Zwischenlagentemperatur [°C]:	
Wärmenachbehandlung:	
Sonstige Angaben:	

Hinweise: Die Anforderungen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Zulassung von Arbeitsverfahren Anhang I, 3.1.2 sind erfüllt

Ein Nachweis der Kerbschlagzähigkeit erfolgte bei 20°C

Bei Fertigung nach der Richtlinie 2014/68/EU gelten alle Anforderungen der Richtlinie an die Fertigungsverfahren und Werkstoffe.

Hiermit wird bestätigt, dass die Angaben in dieser Bescheinigung zutreffen und dass die Prüfstücke entsprechend den Anforderungen der Prüfgrundlage zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft worden sind.

Anlagen:



Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte



Digitally signed  
by Huke Matthias  
Date: 2021.03.01  
19:01:46 +01'00'

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

Kontakt:

Fertigungstechnik Norddeutschland • Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg • ☎ +49 40 8557-2060 • ✉ [IMHamburg@tuev-nord.de](mailto:IMHamburg@tuev-nord.de)