


**ZERTIFIKAT - CERTIFICATE**

<b>Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)</b>		
<b>Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 220 PL/V-06 0268</b>		
Hersteller: Manufacturer:	<b>Eliasz Pinter Maschinenbau Poland Sp. z o.o.</b> Chelmoniec 16A PL 87-410 Kowalewo Pomorskie	Hersteller-Schweißanweisung: Manufacturers Welding Procedure:  pWPS-Nr.: 111/001/06
Datum der Schweißung / Date of Welding:	22.11.2006	Probe-Nr. / Specimen No: S355J2G3 111 PA
<b>PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: PN-EN ISO 15614-1</b>		
<b>PRÜFSTÜCK / TEST PIECE</b>		
Werkstoff – Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material – Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608):		S355J2G3 (1.2) mit EN 10025+A1/ 93
Rohraußendurchmesser, Dicke/ Pipe Outer Diameter, Thickness [mm]:		---, 15
<b>GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL</b>		
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup:		1-1
Werkstoffdicke / Wall Thickness [mm]:		7 – 30
Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]:		≥ 500; ≥ 150 PC, PA - wenn in den rotierenden Schweißpositionen geschweißt wird/ welded in the rotated position
Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type:		BW, FW (BW, V-Naht/ weld)
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063):		111      --
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: Filler metal, Specification/Designation:		EN 499      -- E 42 4 B 42      --
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness [mm]:		7 - 30 (15)      --
Einlagig (sl), mehrlagig (ml), / single-run (sl), multi-run (ml)		ml      --
Schutzgas/Gas: Pulver/Flux:	Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation:	--      --
Stromart /Type of Welding Current:		DC+      --
Wärmeeinbringung (min. – max.)/ heat input (min. – max.) [kJ/mm]		1,3 – 1,6      --
Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]:		5      --
Max. Zwischenlagentemp. / Max. Interpass Temperature [°C]:		250      --
Schweißposition gem. ISO 6947/ Welding Position acc. ISO 6947:		PA      --
Wasserstoffarmglühen / Soaking:		---
Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment:		---
<b>BEMERKUNGEN / REMARKS:</b>		
1) zul. Betriebstemperatur: Gdw. Oder Schweißzusatz, jedoch nicht tiefer als RT		
<b>ERGEBNIS / RESULT:</b>		
Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der o.g. Prüfgrundlagen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactory in accordance with the specifications indicated above.		
Ort: Location:	<b>Bydgoszcz</b>	Datum: <b>08.12.2006</b> Date:
		<b>Zertifizierungsstelle für Druckgeräte</b> Certification Body for Pressure Equipment
Anlagen: Attachments:	1. Protokoll der Probeschweißung / Report of Weld Test 2. Prüfergebnisse / Test Results 14 Seiten zusammen / 14 pages total	
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, 51105 Köln, GERMANY		 Dipl.-Ing. A.GROTKOWSKI
		<b>Benannte Stelle, Kennnummer 0035</b> Notified Body, ID Number 0035