



STS 052  
CE 1253

Konformitätsbewertungsstelle (Benannte Stelle) für die  
Richtlinie Druckgeräte 97/23/EG und Einfache Druckbehälter  
87/404/EWG.

**SWISS TS**

Ein Unternehmen des SVTI  
und des TÜV SÜD

Swiss TS Technical Services AG  
Richtstrasse 15, CH-8304 Wallisellen,  
Tel. +41 44 877 61 48, Fax +41 44 877 61 75

Prüf-Nr.: AP 173023  
Inspection No.:  
N° d'inspection:

Auftrags-Nr.: KAP. 173021  
Reference No.:  
N° de référence:

SVTI-Lauf-Nr. 1a  
TÜV-Lauf-Nr.

Seite 1 von 4  
Page of  
Page de

## ZERTIFIKAT / ARBEITSPRÜFUNG - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG

WELDING PRODUCTION TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DU ESSAI DE PRODUCTION

Zertifizierstelle:  
Certification Body:  
Organisme de certification:

Swiss TS Technical Services AG  
Richtstrasse 15  
CH-8304 Wallisellen

Zeichen: 4 CH 8  
Sign:  
Sign.:

Hersteller / Anschrift:  
Manufacturer / Address:  
Constructeur / Adresse:

Qualinox AG  
Gländstrasse 11  
CH-4803 Vordermwald

Beleg-Nr. des Herstellers: WPS Nr. 1a  
Manufacturer's Reference No.:  
N° de référence du constructeur.

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

SVTI 506  
AD 2000-Merkblatt HP 5/2 / EN 15613

Ausnutzung der zul.  
Berechnungsspannung: 85 %  
Stress level of the permissible design  
stress:

### ARBEITSPRÜFUNG - EINZELHEITEN ZUR PRÜFUNG

PRODUCTION TEST - TEST DETAILS / ESSAI DE PRODUCTION - DEFINITION D'ESSAI

Datum der Schweißung: 24.09.2012  
Date of Welding:  
Date du soudage:

Prüfgegenstand:  
Test object

Rohr

Fabrik-Nr.: --  
Manufact.-No.

Schweißprozeß:  
Welding Process:  
Procédé de soudage:

142-v (orbital)

Nahtart: BW ss nb  
Joint Type:  
Type de joint:

Grundwerkstoff:  
Parent Metal  
Matériaux de base

1.4404  
Gruppe 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 + SVTI 505

Dicke [mm]: 2.6  
Parent Metal Thickness [mm]  
Épaisseur du matériau [mm]

Schweißpositionen:  
Welding Positions  
Positions de soudage

PH-PG

Außendurchmesser [mm]: 48.3  
Pipe Outside Diameter [mm]  
Diamètre extérieur [mm]

Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:  
Filler Metal Type/Designation  
Caractéristique du métal d'apport

ohne

Stromart: DC/-  
Type of Welding Current  
Nature de courant de soudage

Schutzgas / Wurzelschutz:  
Shielding Gas / Backing Gas  
Gaz de protection / Purge

Orbimix (R3) / Orbimix (R3)

Pulver: --  
Flux  
Flux

Vorwärmung:  
Preheat  
Préchauffage

keine

Schmelze-Nr. Probe/Objekt: 425789  
Heat No. Testpiece/Object

Wärmenachbehandlung:  
Post Weld Heat Treatment  
Traitement thermique après  
soudage

keine

Schweißer: Remo Eichenberger (RE)  
Welder

### SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES

Zugehörige Verfahrensprüfung mit WPQR Prüf-Nr.:  
Belonging to Welding Procedure Qualification with Certificate No.  
Qualification du mode opératoire de soudage au N°, de certificat

VP 5067

Gültigkeit der Prüfung bis:  
Validity of Approval until:  
Certificat valable jusqu'au:

Gemäss Liste SVTI 506  
s. AD 2000-HP 2/1,  
Abschnitt 8

Ort:  
Location  
Lieu

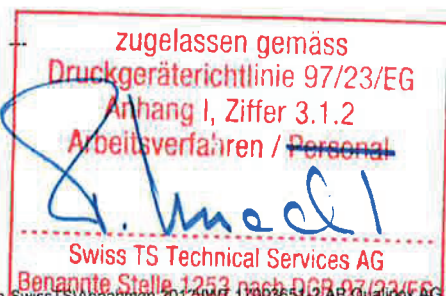
Wallisellen

Datum: 11.10.2012  
Date  
Date

Name und Unterschrift:  
Name and Signature  
Nom et signature

  
Name des Prüfers

Anlagen:  
Annexes  
Annexes



Zertifizierstelle:  
Certification Body:  
Organisme de certification:

Swiss TS Technical Services AG  
Benannte Stelle CE 1253