

WELDING PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQR 002.08)
600005052/1-3

Firma/ company: Propst Schweißtechnik
Rupolzerstr. 61
88138 Hergensweiler

Seite 1 von 1

Auftrags-Nr./ order no.: 600005052-08

Prüfstück-Nr/ sample no.: WPS 002.08

Form/ shape: Rohr Abmessung/ dimension Ø 114,3 x 8,8

Werkstoff/ material: P355NL1 EN 10272 Gruppe / group 1.2 nach/ acc. to EN ISO 15614-1

Name des Schweißer: Weigel, Frank (T8)

Biegeversuch (QW-160)

Bend test

Prüfanforderung / acceptance criteria nach QW-466.2

Probenform / shape of test samples nach QW-462.3 (a)

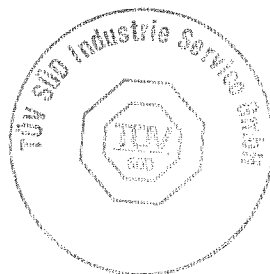
| <i>Probe-Nr./ sample no.</i> | <i>Ergebnis/ result QW-163</i> |
|-------------------------------------|--------------------------------|
| 1/T8-2G Decklage / cover bend test | ohne Beanstandung/ satisfied |
| 2/T8-2G Wurzellage / root bend test | ohne Beanstandung/ satisfied |
| | |
| | |

Prüfung durchgeführt durch / Test conducted by: TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Wir erklären hiermit, dass die in diesem Bericht gemachten Angaben richtig sind und ein Teil der Proben gemäß den Vorschriften der Section IX des ASME-Codes geprüft wurden.

We certify that the statements in this record are correct and the Test welds are tested in accordance with the requirements of section IX.

Datum/date: 28.02.2008



Abteilung
Werkstoff- und Schweißtechnik

(M. Schulz)

WELDING PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQR 002.08)
600005052/1-4

Firma/ company: Propst Schweißtechnik
Rupolzerstr. 61
88138 Hergensweiler

Seite 1 von 1

Auftrags-Nr./ order no.: 600005052-08

Prüfstück-Nr/ sample no.: WPS 002.08
Form/ shape: Rohr Abmessung/ dimension \varnothing 114,3 x 8,8
Werkstoff/ material: P355NL1 EN 10272 Gruppe / group 1.2 nach/ acc. to EN ISO 15614-1

Name des Schweißer: Probst, Daniel (T9)

Biegeversuch (QW-160) Prüfanforderung / acceptance criteria nach QW-466.2
Bend test Probenform / shape of test samples nach QW-462.3 (a) *)

| Probe-Nr./ sample no. | Ergebnis/ result QW-163 |
|-------------------------------------|------------------------------|
| 1/T9-2G Decklage / cover bend test | ohne Beanstandung/ satisfied |
| 2/T9-2G Wurzellage / root bend test | ohne Beanstandung/ satisfied |
| | |
| | |

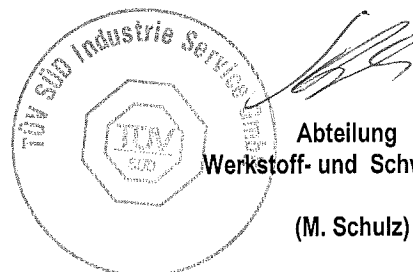
*) Prüfung im Rahmen der Verfahrensprüfung 0036/MUC/600005052/1-08, Probenform nach EN 910 und Dorndurchmesser 3 x t / Testing in range of the welding procedure qualification no. 0036/MUC/600005052/1-08, shape of bend samples acc. to EN 910, thickness of plunger 3 x t (siehe auch Bemerkungen im Bericht WPQR 002.08 / also see remarks in the report Welding Procedure Qualifikation WPQR 002.08)

Prüfung durchgeführt durch / Test conducted by: TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Wir erklären hiermit, dass die in diesem Bericht gemachten Angaben richtig sind und ein Teil der Proben gemäß den Vorschriften der Section IX des ASME-Codes geprüft wurden.

We certify that the statements in this record are correct and the Test welds are tested in accordance with the requirements of section IX.

Datum/date: 28.02.2008



Abteilung
Werkstoff- und Schweißtechnik

(M. Schulz)

WELDING PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQR 001.08)
600005052/2-3

Firma/ company: Propst Schweißtechnik
Rupolzerstr. 61
88138 Hergensweiler

Seite 1 von 1

Auftrags-Nr./ order no.: 600005052-08

Prüfstück-Nr/ sample no.: WPS 001.08

Form/ shape: Rohr Abmessung/ dimension Ø 180 x 40

Werkstoff/ material: 1.4541 EN 10217-4 Gruppe / group 8.1 nach/ acc. to EN ISO 15614-1

Name des Schweißer: Lackner, Dieter (T5)

Biegeversuch (QW-160)

Prüfanforderung / acceptance criteria nach QW-466.2

Bend test

Probenform / shape of test samples nach QW-462.2

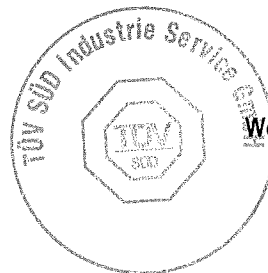
| <i>Probe-Nr./ sample no.</i> | <i>Ergebnis/ result QW-163</i> |
|---|--------------------------------|
| 1/T5-2G Seitenbiegeprobe / side bend test | ohne Beanstandung/ satisfied |
| 2/T5-2G Seitenbiegeprobe / side bend test | ohne Beanstandung/ satisfied |
| | |
| | |

Prüfung durchgeführt durch / Test conducted by: TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Wir erklären hiermit, dass die in diesem Bericht gemachten Angaben richtig sind und ein Teil der Proben gemäß den Vorschriften der Section IX des ASME-Codes geprüft wurden.

We certify that the statements in this record are correct and the Test welds are tested in accordance with the requirements of section IX.

Datum/date: 28.02.2008



Abteilung
Werkstoff- und Schweißtechnik

(M. Schulz)

WELDING PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQR 001.08)
600005052/2-4

Firma/ company: Propst Schweißtechnik
Rupolzerstr. 61
88138 Hergensweiler

Seite 1 von 1

Auftrags-Nr./ order no.: 600005052-08

Prüfstück-Nr/ sample no.: WPS 001.08
Form/ shape: Rohr Abmessung/ dimension Ø 180 x 40
Werkstoff/ material: 1.4541 EN 10217-4 Gruppe / group 8.1 nach/ acc. to EN ISO 15614-1

Name des Schweißer: Probst, Daniel (T9)

Biegeversuch (QW-160) Prüfanforderung / acceptance criteria nach QW-466.2
Bend test Probenform / shape of test samples nach QW-462.2 *)

| Probe-Nr./ sample no. | Ergebnis/ result QW-163 |
|---|--------------------------------|
| 1/T9-2G Seitenbiegeprobe / side bend test | ohne Beanstandung/ satisfied |
| 2/T9-2G Seitenbiegeprobe / side bend test | ohne Beanstandung/ satisfied |
| | |
| | |

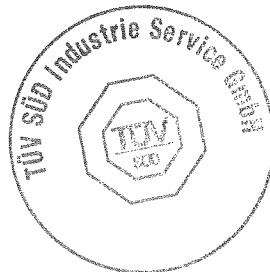
***) Prüfung im Rahmen der Verfahrensprüfung 0036/MUC/600005052/2-08, Probenform nach EN 910 und Dorndurchmesser 2 x t / Testing in range of the welding procedure qualification no. 0036/MUC/600005052/2-08, shape of bend samples acc. to EN 910, thickness of plunger 2 x t (siehe auch Bemerkungen im Bericht WPQR 001.08 / also see remarks in the report Welding Procedure Qualifikation WPQR 001.08)**

Prüfung durchgeführt durch / Test conducted by: TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Wir erklären hiermit, dass die in diesem Bericht gemachten Angaben richtig sind und ein Teil der Proben gemäß den Vorschriften der Section IX des ASME-Codes geprüft wurden.

We certify that the statements in this record are correct and the Test welds are tested in accordance with the requirements of section IX.

Datum/date: 28.02.2008




Abteilung
Werkstoff- und Schweißtechnik

(M. Schulz)