



E4

1 **WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE**

2 **DESIGNATION** EN 287-1,141,P,P P,BW,8,wm,Ar,t15,D000,PA

3 Page 1 of 1

4 **Manufacturer's Welding Procedure** Inspecting Authority ZC/WA/072884

5 **Reference No.** DG15 Reference No. SS42521522/2

6 **Welder's Name:** T MACKAY

7 **Identification:** YS 57 89 19C

8 **Method of Identification:** NATIONAL INSURANCE NUMBER

9 **Date and Place of Birth:** 02 04 52 WICK

10 **Employer:** GOW'S LYBSTER LTD

11 **Code / Testing Standard:** BS EN 287-1 2004

12 **Job Knowledge:** Not Tested

	Weld Test Details	Range of Approval
14 Welding Process(es)	TIG (141)	TIG (141)
15 Plate or Pipe	PLATE (P)	PLATE (P)
16 Type of Joint / Weld	PARTIAL PEN BUTT	PARTIAL PENETRATION BUTT
17 Material Group / Sub-Group	8	8, 9.2, 9.3, 10
18 Welding Consumable(s)	EN12072 : W23 12 L Si	COMPATIBLE FILLERS
19 Shielding Gas / Flux	ARGON 99.99%	COMPATIBLE GASES
20 Auxiliaries	-	-
21 Material Thickness	P : 15mm, RING : 18mm	>=5mm
22 Weld Metal Thickness	3mm-10mm	3mm-10mm
23 Pipe Outside Diameter	N/A	N/A
24 Welding Position	FLAT (PA)	FLAT (PA)
24 Weld Details (Backing / Gouging)	N/A	N/A
24 Single layer / Multi layer	-	-



25 **Additional information is available on attached sheet / or welding procedure Specification No:** DG15

Type of Test	Performed and Acceptable	Not Required
30 Visual	ACCEPTABLE	-
31 Radiography	-	NOT REQUIRED
32 Magnetic Particle	-	NOT REQUIRED
33 Penetrant	-	NOT REQUIRED
34 Macro	(2) ACCEPTABLE	-
35 Fracture	-	NOT REQUIRED
36 Bend	-	NOT REQUIRED
36 Additional Tests *	-	NOT REQUIRED

Name and Signature D R SWANWICK

Inspecting Authority (CEOC Member Organization) ZURICH RISK SERVICES

Date of Issue: 06/06/2007

Location: BIRMINGHAM

Approval Valid Until: 05/06/2009

PROLONGATION FOR APPROVAL BY EMPLOYER / SUPERVISOR

37 **PROLONGATION FOR APPROVAL BY INSPECTING AUTHORITY**

Date	Signature	Position or Title
06/12/07	[Signature]	QHSE MANAGER
06/06/08	[Signature]	QHSE MANAGER
01/21/08	[Signature]	QHSE MANAGER
05/06/09	[Signature]	QHSE MANAGER
02/12/10	B. Munro	QHSE MANAGER
06/06/11	B. Munro	QHSE MANAGER

38 **Translation of printed text on the reverse side**

39 **Übersetzung des vorgedruckten Formblatt-Textes auf der Rückseite**

40 **Trauction des rubriques imprimées au verso**

PTO

de (D)

en (GB)

fr (F)

it (I)

1 SCHWEISSER- PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG	1 WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE	1 CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR	1
2 BEZEICHNUNG	2 DESIGNATION	2 DESIGNATION	2
3 Seite von	3 Page of	3 Page de	3
4 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle	4 Manufacturer's Welding Procedure Specification Inspecting Authority	4 Mode opératoire de soudage du constructeur Organisme de contrôle	4
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): Prüf-Nr.:	5 Reference No.	5 No. de référence/No. de référence:	5
6 Name des Schweißers:	6 Welder's Name:	6 Nom du soudeur:	6
7 Legitimation:	7 Identification:	7 Identification:	7
8 Art der Legitimation: Fotografie	8 Method of Identification: Photograph	8 Méthode d'identification: Photographie	8
9 Geburtsdatum und -ort: (falls nötig)	9 Date and place of birth: (if required)	9 Date et lieu de naissance: (si demandée)	9
10 Beschäftigt bei:	10 Employer:	10 Employeur:	10
11 Vorschrift/Prüfnorm:	11 Code/Testing Standard:	11 Code/Norme de essai:	11
12 Fachprüfung: Bestanden/nicht geprüft (Unzutreffendes streichen)	12 Job Knowledge Acceptable/not loaded (delete as necessary)	12 Vérification des connaissances: Acceptable/non vérifiée (rayer la mention inutile)	12
13 Prüfdaten - Angaben Geltungsbereich	13 Weld test details Range of approval	13 Eléments de l'essai Domaine de validité	13
14 Schweißverfahren	14 Welding process	14 Procédé de soudage	14
15 Blech oder Rohr	15 Plate or pipe	15 Tôle ou tube	15
16 Nahtart	16 Joint type	16 Type de joint	16
17 Werkstoffgruppe(n)	17 Parent metal group	17 Groupe du métal de base	17
18 Zusatzstoffart/Bezeichnung	18 Filler metal type/designation	18 Type du métal d'apport	18
19 Schutzgas/Pulver	19 Gas/flux	19 Gaz de protection	19
20 Hilfsstoffe	20 Auxiliaries	20 Auxiliaires de soudage	20
21 Prüfstückdicke (mm)	21 Material thickness (mm)	21 Épaisseur du matériau (mm)	21
22 Rohraußendurchmesser (mm)	22 Pipe outside diameter (mm)	22 Diamètre extérieur de tube (mm)	22
23 Schweißpositionen	23 Welding positions	23 Positions de soudage	23
24 Ausfugen/Badsicherung	24 Gouging/Backing	24 Gougeage/Reprise envers	24
25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.:	25 Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No.:	25 Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No.	25
26 Ausgeführt und, Name and Unterschrift	26 Performed and, Name and Signature	*26 réalisée et, Nom et signature	26
27 Art der Prüfung	27 Type of test	27 Type d'essai	27
28 Bestanden, nicht verlangt Prüfstelle	28 acceptable - not required Inspecting Authority	28 acceptable/nonrequis Organisme de contrôle	28
29 (CEOC-Mitglieds Organisation)	29 (CEOC Member Organisation)	29 (Organisation Membre de la CEOC)	29
30 Sichtprüfung	30 Visual	30 Visuel	30
31 Durchstrahlungsprg./Tag der Ausgabe:	31 Radiography/Date of issue:	31 Radiographie/Date d'émission	31
32 Magnetpulver-/Farbeindringprüfung Ort:	32 Magnetic particle/Penetrant Location:	32 Magnétoscopie/Ressuage Lieu:	32
33 Makroschliff	33 Macro	33 Macroscopie	33
34 Gültigkeit per Prüfung:	34 Validity of approval until:	34 Certical valable jusqu'au:	34
35 Bruchprüfung:	35 Fracture	35 Texture	35
36 Biegeprüfung VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH BESTÄTIGUNG DES(R) AR- BEITGEBER(S) ODER PRÜFAUFSICHT	36 Prolongation for approval by employer/supervisor	36 Prolongation de validité par l'employeur	36
37 Zusatzprüfungen* Datum, Unterschrift, Dienststellung oder Titel	37 Additional tests* Date, Signature Position or Title	37 Autres* Date, Signature Position ou titre	37
38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFER/PRÜFSTELLE	38 Prolongation for approval by inspecting authority	38 Prolongation de validité par l'organisme de contrôle	38
39 Datum, Unterschrift, Dienststellung oder Titel	39 Date, signature Position or Title	39 Date, Signature Position ou titre	39
*) falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt	*) append separate sheet if required	*) sur feuille à joindre si nécessaire	*)

FORM E4 - CONTINUATION SHEET - T. MACKAY

es (E)

xx (Y)

xx (Y)

xx (Y)

1	PROLONGATION FOR APPROVAL BY INSPECTING AUTHORITY.	PROLONGATION FOR APPROVAL BY EMPLOYER/SUPERVISOR.		
		DATE	SIGNATURE	POSITION/TITLE.
2		20/12/11	B. MUNRO	QSHE MANAGER
3		20/06/12	B. MUNRO	QSHE MANAGER
4		20/10/12	B. MUNRO	QSHE Manager
5		20/06/13	B. MUNRO	QSHE Manager
6		20/12/13	B. MUNRO	QSHE MANAGER
7		20/6/14	AKM	RWC
8		20.10.14	AKM	RWC
9		20.4.15	AKM	RWC
10		20-10-15	AKM	RWC
11		20.04.16	AKM	RWC
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
*)				

A. MACLENNAN
RWC
GOW'S LYBSTER LTD