

Schweißer-Zertifikat



Industrie Service

2 Bezeichnung: **ISO 9606-1 138/136 T BW FM3 M/B s3.0/13 D114 H-L045 ss nb**

4 WPS-Bezug: MP-02/04_04

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **LAZAREK, Adrian**

7 Legitimation:

8 Art der Legitimation: Pesel

9 Geburtsdatum und -ort: 09.09.1985 in Szczecin

10 Arbeitgeber:



11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017, Richtlinie 2014/68/EU, AD 2000 Merkblatt HP3

Bemerkung: Geltungsbereich FW: ml, sl

Ergänzende Kehlnahprüfungen: ja Prüfername: Dipl.-Ing. Artur Labus

12 Fachkunde: bestanden

Prüf-Nr.: 2020-3.00-Z-0064

13	Prüfstück		Geltungsbereich	
	138-D	136 (MAG)	135, 138 (D, G, S, P)	136
14 Schweißprozess(e)	T, Rohr		T, P	
15 Produktform (Blech/Rohr)	BW, Stumpfnaht		BW, FW	BW, FW
16 Nahtart:	1.7335 (5.1)			
17 Werkstoffgruppe(n):	FM3	FM3	FM1, FM2, FM3	FM1, FM2, FM3
18 Schweißzusätze (Bez.)	T CrMo1 M M 2 H5 (M)	T CrMo1 B M 3 H5 (B)	W: M; andere: S, M	B, R, P, V, W, Y, Z
19 Schutzgas:	M21	M21	Gleichartige Schutzgase	Gleichartige Schutzgase
20 Pulver:				
21 Hilfsstoffe:				
22 Stromart und Polung:	= +	= +		
23 Werkstoffdicke (mm):	16,0	16,0	3,0 - 6,0	>= 3,0
24 Rohraußendurchm. (mm):	3,0	13,0		>= 57,2
25 Schweißpositionen:	114,3	114,3	PA, PC, PE, PF, H-L045, PB, PD	
26 Schweißnahteinzelheiten	H-L045	H-L045	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb	ss mb, bs
27	ss nb	ss mb		

25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

26 Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
27 Sichtprüfung	X	---
28 Durchstrahlungsprüfung	X	---
29 MP-Prüfung	---	X
30 FE-Prüfung	---	X
31 Mikro- / Makroschliff	---	X
32 Bruchprüfung	X	---
33 Biegeprüfung	X	---
34 Zusatzprüfungen*	---	X

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsichtsperson / Prüfer / Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel