

## Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s4.0 D51 H-L045 ss nb**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers:

7 Legitimation:

8 Art der Legitimation:

9 Geburtsdatum und -ort:

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm:

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung:

12 Fachprüfung:

LAZAREK, Adrian  
pesel

09.09.1985 in Szczecin

---

DIN EN ISO 9606-1:2013

141/T/BW/5/S/HL

nein

bestanden Prüf-Nr.: 39043641

Aktenzeichen:

12953



13

Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	P, T
16 Nahtart:	BW	BW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	5 (13CrMo4-5) / 5	FM1, FM2, FM3
18 Schweißzusatz Gruppe(n):	FM3	
19 Schutzgase:	S	nm; Wurzel: S; andere: S, M
20 Hilfstoß / Pulver:		Gleichartige Schutzgase
21 Werkstoffdicke (mm):	4,00	
22 Dicke des Schweißgutes (mm):	4,00	
23 Rohraußendurchm. (mm):	51,00	3,00 - 8,00
24 Schweißposition:	H-L045	≥ 25,50
Schweißnahteinzelheiten:	ss nb	PA, PC, PE, PF ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27	
30 Sichtprüfung	X
31 Durchstrahlungsprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 210/S-17 12878

Name: Tomasz Stoklosa

Ort / Datum: Zabrze, 28.12.2017

Unterschrift / Stempel:



37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: 21.12.2017

Gültigkeitsdatum bis: 20.12.2019

38 Verlängerung der Qualifizierung durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3b)

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Stand der Norm: EN ISO 9606-1:2013

mit EuroWeld Version 5.36.3.173 erstellt