

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

- 2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s13 D70 H-L045 ss nb**
- 3
- 4 Hersteller-Schweißanweisung: Aktenzeichen: **12954**
- 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 Beschäftigt bei: **---**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN ISO 9606-1:2013**
- Bemerkung: **141/T/BW/5/S/HL; 141/P/FW/5/S/PB/sl**
- Ergänzende Kehlnahtprüfung: **ja**
- 12 Fachprüfung: **bestanden** Prüf-Nr.: **39043641**



| 13 | Prüfdaten-Angaben | Geltungsbereich |
|----------------------------------|-------------------|--|
| 14 Schweißprozess(e): | 141 | 141, 142, 143, 145 |
| 15 Produktform (Blech/Rohr): | T | P, T |
| 16 Nahtart: | BW | BW, FW |
| 17 Grundwerkstoffgruppe(n): | 5 (13CrMo4-5) / 5 | |
| Schweißzusatz Gruppe(n): | FM3 | FM1, FM2, FM3 |
| 18 Schweißzusätze (Bezeichnung): | S | nm; Wurzel: S; andere: S, M |
| 19 Schutzgase: | EN ISO 14175 - I1 | Gleichartige Schutzgase |
| 20 Hilfsstoff / Pulver: | -- | --- |
| 21 Stromart und Polung: | -- | --- |
| 22 Werkstoffdicke (mm): | 12,50 | ≥ 3,00 |
| Dicke des Schweißgutes (mm): | 12,50 | ≥ 35,00 |
| 23 Rohraußendurchm. (mm): | 70,00 | |
| 24 Schweißposition: | H-L045 | BW: PA,PC,PE,PF,PH; FW: PA,PB,PC,PD,PE,PF,PH |
| Schweißnahtenheiten: | ss nb | ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb |

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes 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 12879**

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)

| 39 Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|----------|--------------|---------------------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|-------|--------------|---------------------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

Stand der Norm: EN ISO 9606-1:2013