

2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 5 S t05 D048 H-L045 ss nb
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 216/05
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
 6 Name des Schweißers: GUBO, Juraj
 7 Legitimation: SF 573 375
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 1963. 08. 15. in Zlaté Moravce
 10 Beschäftigt bei:
 11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN 287-1:2004

Bemerkung:

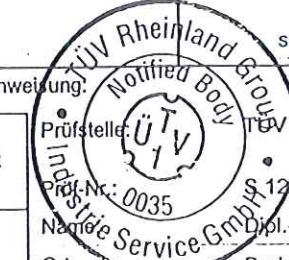
12 Fachkunde: bestanden

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozeß	141 (WIG)	141
15 Produktform: (Blech/Rohr)	T, Rohr	P, T
16 Nahtart	BW, Stumpfnaht	BW, FW (s.a. 5.4 b))
17 Werkstoffgruppe(n)	13 Cr Mo 44/ 1.7335 (5)	1.1, 1.2, 1.3, 1.4; 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11
18 Schweißzusätze (Bez.)	ALTiG CrMo (S)	S, nm
19 Schutzgase	I1	Gleichartige Schutzgase
20 Pulver		
21 Hilfsstoffe	I1	Gleichartige Hilfsstoffe
22 Prüfstückdicke	5,0	3,0 - 10,0
23 Rohraußendurchmesser (D in mm)	48,0	>= 25,0
24 Schweißpositionen	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045
25 Schweißnahteinzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

Prüfungsart	ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
29 Sichtprüfung	X	---
30 Durchstrahlungsprüfung	X	---
31 MP-Prüfung	---	X
32 FE-Prüfung	---	X
33 Mikro- / Makroschliff	---	X
34 Bruchprüfung	---	X
35 Biegeprüfung	---	X
36 Zusatzprüfungen*	---	X

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

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



Unterschrift:

Datum der praktischen Prüfung: 2005. 07. 11.

Gültigkeitsdatum bis: 2007. 07. 10.

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

- 2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 8 S t04 D048 H-L045 ss nb
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 207/05
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
 6 Name des Schweißers: GUBO, Juraj
 7 Legitimation: SF 573375
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 1963. 08. 15. in Zlate Moravce / SK
 10 Beschäftigt bei:
 11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN 287-1:2004

Bemerkung:

- 12 Fachkunde: bestanden

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozeß	141 (WIG)	141
15 Produktform (Blech/Rohr)	T, Rohr	P, T
16 Nahtart	BW, Stumpfnaht	BW, FW (s.a. 5.4 b))
17 Werkstoffgruppe(n)	1.4301 (8)	8, 9.2, 9.3, 10
18 Schweißzusätze (Bez.)	SAS 2-IG (S)	S, nm
19 Schutzgase	I1	Gleichartige Schutzgase
20 Pulver		Gleichartige Hilfsstoffe
21 Hilfsstoffe	Wurzelschutz: I1	3,0 - 8,0
22 Prüfstückdicke	4,0	>= 25,0
22 Rohraußendurchmesser (D in mm)	48,0	
23 Schweißpositionen	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045
24 Schweißnahteinzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

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

Prüfungsart	ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
29 Sichtprüfung	X	---
30 Durchstrahlungsprüfung	X	---
31 MP-Prüfung	---	X
32 FE-Prüfung	---	X
33 Mikro- / Makroschliff	---	X
34 Bruchprüfung	---	X
35 Biegeprüfung	X	---
36 Zusatzprüfungen*	---	X

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

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

Prüfstelle: TÜV Rheinland Group

Prüf-Nr.: 122/0508/2005

Name: Dipl.-Ing. Gábor Pap

Ort: Budapest, 15.04.2005

Datum der praktischen Prüfung: 2005. 03. 29.

Gültigkeitsdatum bis: 2007. 03. 28.

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel