

2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 5 S t02 D021 H-L045 ss nb

V3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 219/05

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: SUROVCIK, Martin

7 Legitimation: SH 773 622

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 1978. 12. 08. in Tvrdosin

10 Beschäftigt bei: VAM GmbH

11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN-EN-287-1:2004, Richtlinie-97/23/EG, AD-2000-HP3

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 01 202 H/S 05 3427

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozeß	141 (WIG)	141
15 Produktform (Blech/Rohr)	I, Rohr	T
16 Nahtart:	BW, Stumpfnah	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.)	Böhler DCMS-IG (S)	S, nm
19 Schutzgas:	I1	Gleichartige Schutzgase
Pulver:		
20 Hilfsstoffe:	I1	Gleichartige Hilfsstoffe
21 Prüfstückdicke	1,5	1,5 - 3,0
22 Rohraußendurchmesser (D in mm):	21,9	21,9 - 43,8
23 Schweißpositionen:	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045
24 Schweißnahtseinheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

26	Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
27			
28			
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

Zertifizierstelle: TÜV CERT-Zertifizierungsstelle für Personal
TÜV Industrie Service GmbH

Zertifikats-Nr.: 01 202 HUN/S-05 3427

Name: Dr. Ing. Körtös, László

Ort: Budapest, 04.07.2005

Unterschrift: 
Benannte Stelle, Kennnummer 0035

Datum der praktischen Prüfung: 2005. 07. 11.

Gültigkeitsdatum bis: 2007. 07. 10.

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3)

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

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 5 S t12 D060 H-L045 ss nb

V3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 220/05

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: SUROVCIK, Martin

7 Legitimation: SH 773 622

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 1978. 12. 08. in Tvrdosin

10 Beschäftigt bei: VAM GmbH



11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN 287-1:2004, Richtlinie 97/23/EG, AD 2000-HP3

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 01 202 H/S 05 3429

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozeß	141 (WIG)	141
15 Produktform (Blech/Rohr)	T, Rohr	P, T
16 Nahtart:	BW, Stumpfnah	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.)	Böhler DCMS-IG (S)	S, nm
19 Schutzgas:	I1	Gleichartige Schutzgase
Pulver:		
20 Hilfsstoffe:	I1	Gleichartige Hilfsstoffe
21 Prüfstückdicke	12,0	3,0 - 24,0
22 Rohraußendurchmesser (D in mm):	60,3	>= 30,2
23 Schweißpositionen:	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

26	Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft	Zertifizierungsstelle:
27				TUV-CERT-Zertifizierungsstelle für Personal
28				TUV Industrie Service GmbH
29	Sichtprüfung	X	---	 Zertifikats-Nr.: 01 202 HUN/S-05 3429 Name: Dipl.-Ing. Körtös László Ort: Budapest, 11.07.2005 Unterschrift:  Benannte Stelle, Kennnummer 0035
30	Durchstrahlungsprüfung	X	---	
31	MP-Prüfung	---	X	
32	FE-Prüfung	---	X	
33	Mikro- / Makroschliff	---	X	
34	Bruchprüfung	---	X	
35	Biegeprüfung	---	X	
36	Zusatzprüfungen*	---	X	

Datum der praktischen Prüfung: 2005. 07. 11.

Gültigkeitsdatum bis: 2007. 07. 10.

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierungsstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3)

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

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel