

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)	T, Rohr	T
16 Nahtart:	BW, Stumpfnaht	BW, FW (s.a. 5.4 b))
17 Werkstoffgruppe(n):	13 Cr-Mo 44/1-7335 (S)	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:	11	Gleichartige Schutzgase
20 Pulver:		
21 Hilfsstoffe:	11	Gleichartige Hilfsstoffe
22 Prüfstückdicke	1,5	1,5 - 3,0
23 Rohraußendurchmesser (D in mm):	21,9	21,9 - 43,8
24 Schweißpositionen:	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045
25 Schweißnahteinzelheiten	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	

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

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

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

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

Name: M. dr. Károly, László

Ort: Budapest, 11.07.2005

Unterschrift: 
TÜV
0035

Beratende Stelle, Kennnummer 0035

Datum der praktischen Prüfung: 2005. 07. 11.

Gültigkeitsdatum bis: 2007. 07. 10.

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, 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.)

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 Schweißnahteinzelheiten

ss nb

ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

TÜV-CERT-Zertifizierungsstelle
für Personal
TÜV Industrie Service GmbH

26

Prüfungsart

Ausgeführt
und
bestanden

nicht geprüft

Zertifiziererstelle:

0035

Zertifikats-Nr.:

01 202 HUN/S-05 3429

27

28

29 Sichtprüfung

X

Name:

Dipl.-Ing. Kürkös, László

Durchstrahlungsprüfung

X

Ort:

Budapest, 11.07.2005

MP-Prüfung

X

Unterschrift:

FE-Prüfung

X

Mikro- / Makroschliff

X

Bruchprüfung

X

Biegeprüfung

X

Zusatztprüfungen*

X

Datum der praktischen Prüfung:

2005. 07. 11.

Gültigkeitsdatum bis:

2007. 07. 10.

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

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

38

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

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel