



# ESSENER HOCHDRUCK- ROHRLEITUNGSBAU

C 13005 Vorfertigung für Projekt K 70101 ASU 09 - Kosice

Bestell- Nr.: 4500025409 vom 13.07.2005

## LISTE DER SCHWEISSER - PRÜFBESCHEINIGUNG

Lfd.-Nr.	Schweißer Name, Vorname	Schweißer Nummer	Anzahl der Bescheinigung	Schweißverf.	Werkstoff
001	DAO , Sari	043	1 Seite	311	1.4541+1.4571 / Buntmetall
002	PELECH , Jörg	160	4 Seiten	141	AlMg 4,5
003	HARTUNG , Norbert	164	4 Seiten	141	AlMg 4,5
004	KABUS , Herbert	133	4 Seiten	141	AlMg 4,5
005	JOVISIC , Vojo	100	3 Seiten	141	1.4541+1.4571
006	STEVOVIC , Miodrag	101	6 Seiten	141	1.4541+1.4571
007	VUJKOVIC , Stevan	102	3 Seiten	141	1.4541+1.4571
008	BATICELL , Mario	103	6 Seiten	141	1.4541+1.4571

	PROJ. NO.:	K70101 ASU 9
	DOCU.- POS.:	4.0
	SHEET : _____	OF _____





# ESSENER HOCHDRUCK- ROHRLEITUNGSBAU

## SCHWEISSER-PRÜFZERTIFIKAT

### Schweisser-Prüfungszertifikat

Bezeichnung: EN 287-1 314T BW W01 w m 106 D 168 H-045 ss nb Seite 1 von 4

Hersteller/Schweißanweisung: W01/50 Prüfstelle: RWTUV 0044/EHR-DO-LS

Beleg-Nr. (falls verfügbar): Da9, Sa1 Prof.-Nr.: 04/9441

Name des Schweißers: Da9, Sa1 Prof.-Nr.: 04/9441

Legitimation: 43

Art der Legitimation: Schweißer-Nr.

Geburtsdatum und -ort: 29.07.58 / Vietnam

Beschäftigt bei: Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

Vorschrift, Prüfnorm: EN 287-1 (AD-HP3 (11/92); AD-2000-HP8 (05/02); Richtlinie 97/23/EG unter Baustellenbedingungen)

Nachkundeprüfung: bestanden

Kenngrößen

Schweißverfahren: 3.1

Black Code: T

Nahart: BW

Werkstoffgruppe(n): W01 St 35.8 (verzinkt)

Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung: w m (mit Zusatzwerkstoff)

Schutzgas: 6.00

Prüfdruckdicke (mm): 3.0 - 9.0

Prüfdruck (MPa): 8.0

Prüfdruck (MPa): 8.0

Schweißposition: A, B, C, D, E, F, H, L, 045

Ausführen/Basisierung: ss nb

Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung W01/50

Art der Prüfung: Ausgetunt und bestanden

Sichtprüfung: ja

Durchstrahlungsprg.: ja

DZV-MP-Prüfung: ja

Makroschliff: ja

Durchprüfung: ja

Biegeprüfung: ja

Zusatzprüfungen: ja

Verlängerung der Prüfung durch Prüfer: 2 Jahre

Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers: 6 Monate

Datum: 27.08.2007

Unterschrift: [Signature]

Datum: 27.08.2007

Unterschrift: [Signature]

Datum: 27.08.2007

Unterschrift: [Signature]

Datum: 27.08.2007

Unterschrift: [Signature]

Datum: 27.08.2007

Unterschrift: [Signature]

Datum: 27.08.2007

Unterschrift: [Signature]

Datum: 27.08.2007

Unterschrift: [Signature]

Datum: 27.08.2007

Unterschrift: [Signature]

Datum: 27.08.2007

Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Epaisseur du matériau (mm)
22	Rohraußendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *) / *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre



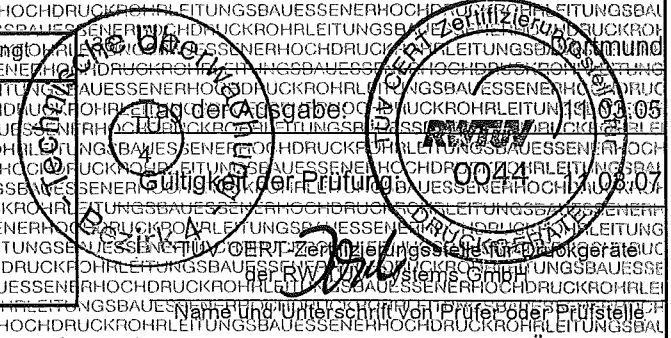


## SCHWEISSER - PRÜFBESCHEINIGUNG

### Schweißer-Prüfungszertifikat

Seite 1 von 1

1	Bezeichnung	EN 287-2	141 T BW W22 Wm 18 D 168 H 1045 ss nb	
2	EHR-Bezeichnung	S-22-01		
3	Beleg-Nr. (falls verfügbar)		Prüfstelle BW 1900044/EHR-DO 13	
4	Name des Schweißers	Pelech Jörg	Prüf-Nr. 05/11/12	
5	Legitimation	160		
6	Art der Legitimation	Schweißer-Nr.		
7	Geburtsdatum und -ort	17.08.66 / Gelsenkirchen		
8	Beschäftigt bei	Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau		
9	Vorschrift-Normen	EN 287-2, AD 103 (1/92), AD 2000, MP 9 (05/02), EG-Richtlinie 97/23/EG		
10	Fachkundeprüfung	bestanden		
11	Kenngroßen	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich	
12	Schweißverfahren	141	141 (WIG)	
13	Black oder Roh	T	T (Roh)	
14	Nahtart	BW	BW (Stumpfnaht) / EW (Kehlnaht)	
15	Werkstoffgruppe(n)	W22 W22 Al Mg5	W21 W22	
16	Zusatzwerkstoffart / Bezeichnung	fw m (mit Zusatzwerkstoff)	fw m (mit Zusatzwerkstoff)	
17	Schutzgas	Ar 99,99		
18	Prüfstückdicke (mm)	8,0	6,0 - 40,0	
19	Rohraußendurchmesser (mm)	168,00	168,00	
20	Schweißposition	H-1045	B-150, B-150, B-150, B-150	
21	Ausführung / Basisierung	ss nb	ss nb, ss mb, ss 99, ss 99	
22	Zusätzliche Hinweise	siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung	S-22-01	
23	Art der Prüfung	Ausgewählt und bestanden		
24	Sichtprüfung	ja		
25	Durchstrahlungsprüfung	ja		
26	makrosc. Untersuchen	ja		
27	Bruchprüfung	ja		
28	Bezugprüfung	ja		
29	Biegeprüfung	ja		
30	Zusatzprüfungen	ja		
31	Falls nicht: Angaben auf Zusatzblatt			
32	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
33	Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
34	oder: Prüfzeit für die folgenden 2 Jahre			
35	oder: der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate			
36	Datum	Unterschrift	Datum	Unterschrift
37				
38				



Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Epaisseur du matériau (mm)
22	Rohraußendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *)/ *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre



PROJ. NO.:	K70101 ASU 9
DOCU. POS.:	4.2
SHEET:	2 OF 4

# ESSENER HOCHDRUCK-ROHRLEITUNGSBAU

## SCHWEISSER - PRÜFBESCHEINIGUNG Schweißer-Prüfungszertifikat

Bezeichnung: EN 287-2 141 T BW W22 W22 A1Mg5 H-1045 ss mb Seite: von 1

EHR-Schweißanweisung: S-22-02 Prüfstelle: RW-TUV-0044 EHR-DO-LS

Beleg-Nr. (falls verfügbar): S-22-02

Name des Schweißers: Belech, Jörg

Legitimation: 160

Art der Legitimation: Schweißer-Nr.

Geburtsdatum und -ort: 17.08.66 Gelsenkirchen

Beschäftigt bei: Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

Vorschrift / Prüfnorm: EN 287-2, AD-HP3 (11/92), AD-2000-HP3 (05/02), EG-Richtlinie 97/23/EG unter

Fachkundeprüfung: bestanden

Kenngrößen: Prüfdaten-Angaben: Geltungsbereich:

Schweißverfahren: 141 (AMG)

Blöcke: T (Rohr) / B (Blech)

Nahtart: BW

Werkstoffgruppe(n): W22 W22 A1Mg5

Zusatzwerkstoffart / Bezeichnung: wmm (mit Zusatzwerkstoff)

Schutzgas: Ar 99,99

Werkstoffe: 1688 00

Prüfdruckdicke (mm): 8,0

Rohr- / Blechdicke (mm): 6,0 - 40,0

Schweißposition: H-1045

Anlagen / Bauteile: ss mb

Zusätzliche Hinweise: siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung S-22-02

Art der Prüfung: Ausgelöst und

Stehprüfung: ja

Durchstrahlungsprg.: ja

makrosk. Untersucht: ja

Bruchprüfung: ja

Kerbzugprüfung: ja

Biegeprüfung: ja

Zusatzprüfungen: ja

Verlängerung der Prüfung durch Prüfer: 2 Jahre

Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers: 6 Monate

Datum: 9.12.2007

Unterschrift: Jörg Belech

Unterschrift: Jörg Belech

Unterschrift: Jörg Belech

Unterschrift: Jörg Belech

Unterschrift: Jörg Belech

Unterschrift: Jörg Belech

Übersetzung des vorgedruckten Formblattes auf der Rückseite / Translation of printed text on reverse side

Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Épaisseur du matériau (mm)
22	Rohr Außendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *) / *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre





PROJ. NO.: K70101 ASU 9  
EHR: C13005  
DOCU.-POS.: 4:2  
SHEET: 3 OF 4

# ESSENER HOCHDRUCK- ROHRLEITUNGSBAU

<b>SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG</b>	
<b>Schweisser-Prüfungszertifikat</b>	
1. Bezeichnung	EN-287-2 141 T-BW-W22-wm-13-2 D48-H-E045-ss-nb
2. EHR-Schweißanweisung	S-2203
3. Beleg-Nr. (falls verfügbar)	Prüfstelle: RW-TUV 00447 EHR-DE-LS
4. Name des Schweißers	Peter Jörg
5. Legitimation	160
6. Art der Legitimation	Schweisser-Nr.
7. Geburtsdatum und -ort	17.08.66 / Gelsenkirchen
8. Beschäftigt bei	EsseNER Hochdruck Rohrleitungsbau
9. Vorschritt / Prüfnorm	EN 287-2, AD-HP3 (1192), AD-2000, HP3 (05/02), EG-Richtlinie 97/23/EG
10. Nachkunderprüfung	bestanden
11. Kenngröße	Prüfdaten
12. Schweißverfahren	141 (WIG)
13. Blech oder Rohr	T (Rohr) / P (Blech)
14. Nahtart	BW (Stumpfnaht) / FW (Keihnaht)
15. Werkstoffgruppe(n)	W22, W22, AlMg5, W22, W22
16. Zusatzwerkstoff / Bezeichnung	ss-nb (mit Zusatzwerkstoff)
17. Schutzgas	Ar 99,99
18. Hilfsstoffe	
19. Prüfdruckdicke (mm)	3,0
20. Rohraußendurchmesser (mm)	48,00
21. Schweißposition	H-E045
22. Ausfugen / Badsicherung	ss-nb
23. Zusätzliche Hinweise	siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung S-2203
24. Art der Prüfung	Ausgeliefert und bestanden
25. Sichtprüfung	ja
26. Ultraschallprüfung	ja
27. Makroskop. Unterdruck	ja
28. Bruchprüfung	ja
29. Biegeprüfung	ja
30. Zusatzprüfungen	xx
31. Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	
32. Verlangender der Prüfung durch Prüfer	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers
33. oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate	oder der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate
34. Unterschrift	Unterschrift
35. Datum	Datum
36. Dienststellung	Dienststellung
37. oder Titel	oder Titel
38. Unterschrift	Unterschrift
39. Datum	Datum
40. Dienststellung	Dienststellung
41. oder Titel	oder Titel
42. Unterschrift	Unterschrift
43. Datum	Datum
44. Dienststellung	Dienststellung
45. oder Titel	oder Titel
46. Unterschrift	Unterschrift
47. Datum	Datum
48. Dienststellung	Dienststellung
49. oder Titel	oder Titel
50. Unterschrift	Unterschrift
51. Datum	Datum
52. Dienststellung	Dienststellung
53. oder Titel	oder Titel
54. Unterschrift	Unterschrift
55. Datum	Datum
56. Dienststellung	Dienststellung
57. oder Titel	oder Titel
58. Unterschrift	Unterschrift
59. Datum	Datum
60. Dienststellung	Dienststellung
61. oder Titel	oder Titel
62. Unterschrift	Unterschrift
63. Datum	Datum
64. Dienststellung	Dienststellung
65. oder Titel	oder Titel
66. Unterschrift	Unterschrift
67. Datum	Datum
68. Dienststellung	Dienststellung
69. oder Titel	oder Titel
70. Unterschrift	Unterschrift
71. Datum	Datum
72. Dienststellung	Dienststellung
73. oder Titel	oder Titel
74. Unterschrift	Unterschrift
75. Datum	Datum
76. Dienststellung	Dienststellung
77. oder Titel	oder Titel
78. Unterschrift	Unterschrift
79. Datum	Datum
80. Dienststellung	Dienststellung
81. oder Titel	oder Titel
82. Unterschrift	Unterschrift
83. Datum	Datum
84. Dienststellung	Dienststellung
85. oder Titel	oder Titel
86. Unterschrift	Unterschrift
87. Datum	Datum
88. Dienststellung	Dienststellung
89. oder Titel	oder Titel
90. Unterschrift	Unterschrift
91. Datum	Datum
92. Dienststellung	Dienststellung
93. oder Titel	oder Titel
94. Unterschrift	Unterschrift
95. Datum	Datum
96. Dienststellung	Dienststellung
97. oder Titel	oder Titel
98. Unterschrift	Unterschrift
99. Datum	Datum
100. Dienststellung	Dienststellung
101. oder Titel	oder Titel
102. Unterschrift	Unterschrift
103. Datum	Datum
104. Dienststellung	Dienststellung
105. oder Titel	oder Titel
106. Unterschrift	Unterschrift
107. Datum	Datum
108. Dienststellung	Dienststellung
109. oder Titel	oder Titel
110. Unterschrift	Unterschrift
111. Datum	Datum
112. Dienststellung	Dienststellung
113. oder Titel	oder Titel
114. Unterschrift	Unterschrift
115. Datum	Datum
116. Dienststellung	Dienststellung
117. oder Titel	oder Titel
118. Unterschrift	Unterschrift
119. Datum	Datum
120. Dienststellung	Dienststellung
121. oder Titel	oder Titel
122. Unterschrift	Unterschrift
123. Datum	Datum
124. Dienststellung	Dienststellung
125. oder Titel	oder Titel
126. Unterschrift	Unterschrift
127. Datum	Datum
128. Dienststellung	Dienststellung
129. oder Titel	oder Titel
130. Unterschrift	Unterschrift
131. Datum	Datum
132. Dienststellung	Dienststellung
133. oder Titel	oder Titel
134. Unterschrift	Unterschrift
135. Datum	Datum
136. Dienststellung	Dienststellung
137. oder Titel	oder Titel
138. Unterschrift	Unterschrift
139. Datum	Datum
140. Dienststellung	Dienststellung
141. oder Titel	oder Titel
142. Unterschrift	Unterschrift
143. Datum	Datum
144. Dienststellung	Dienststellung
145. oder Titel	oder Titel
146. Unterschrift	Unterschrift
147. Datum	Datum
148. Dienststellung	Dienststellung
149. oder Titel	oder Titel
150. Unterschrift	Unterschrift
151. Datum	Datum
152. Dienststellung	Dienststellung
153. oder Titel	oder Titel
154. Unterschrift	Unterschrift
155. Datum	Datum
156. Dienststellung	Dienststellung
157. oder Titel	oder Titel
158. Unterschrift	Unterschrift
159. Datum	Datum
160. Dienststellung	Dienststellung
161. oder Titel	oder Titel
162. Unterschrift	Unterschrift
163. Datum	Datum
164. Dienststellung	Dienststellung
165. oder Titel	oder Titel
166. Unterschrift	Unterschrift
167. Datum	Datum
168. Dienststellung	Dienststellung
169. oder Titel	oder Titel
170. Unterschrift	Unterschrift
171. Datum	Datum
172. Dienststellung	Dienststellung
173. oder Titel	oder Titel
174. Unterschrift	Unterschrift
175. Datum	Datum
176. Dienststellung	Dienststellung
177. oder Titel	oder Titel
178. Unterschrift	Unterschrift
179. Datum	Datum
180. Dienststellung	Dienststellung
181. oder Titel	oder Titel
182. Unterschrift	Unterschrift
183. Datum	Datum
184. Dienststellung	Dienststellung
185. oder Titel	oder Titel
186. Unterschrift	Unterschrift
187. Datum	Datum
188. Dienststellung	Dienststellung
189. oder Titel	oder Titel
190. Unterschrift	Unterschrift
191. Datum	Datum
192. Dienststellung	Dienststellung
193. oder Titel	oder Titel
194. Unterschrift	Unterschrift
195. Datum	Datum
196. Dienststellung	Dienststellung
197. oder Titel	oder Titel
198. Unterschrift	Unterschrift
199. Datum	Datum
200. Dienststellung	Dienststellung
201. oder Titel	oder Titel
202. Unterschrift	Unterschrift
203. Datum	Datum
204. Dienststellung	Dienststellung
205. oder Titel	oder Titel
206. Unterschrift	Unterschrift
207. Datum	Datum
208. Dienststellung	Dienststellung
209. oder Titel	oder Titel
210. Unterschrift	Unterschrift
211. Datum	Datum
212. Dienststellung	Dienststellung
213. oder Titel	oder Titel
214. Unterschrift	Unterschrift
215. Datum	Datum
216. Dienststellung	Dienststellung
217. oder Titel	oder Titel
218. Unterschrift	Unterschrift
219. Datum	Datum
220. Dienststellung	Dienststellung
221. oder Titel	oder Titel
222. Unterschrift	Unterschrift
223. Datum	Datum
224. Dienststellung	Dienststellung
225. oder Titel	oder Titel
226. Unterschrift	Unterschrift
227. Datum	Datum
228. Dienststellung	Dienststellung
229. oder Titel	oder Titel
230. Unterschrift	Unterschrift
231. Datum	Datum
232. Dienststellung	Dienststellung
233. oder Titel	oder Titel
234. Unterschrift	Unterschrift
235. Datum	Datum
236. Dienststellung	Dienststellung
237. oder Titel	oder Titel
238. Unterschrift	Unterschrift
239. Datum	Datum
240. Dienststellung	Dienststellung
241. oder Titel	oder Titel
242. Unterschrift	Unterschrift
243. Datum	Datum
244. Dienststellung	Dienststellung
245. oder Titel	oder Titel
246. Unterschrift	Unterschrift
247. Datum	Datum
248. Dienststellung	Dienststellung
249. oder Titel	oder Titel
250. Unterschrift	Unterschrift
251. Datum	Datum
252. Dienststellung	Dienststellung
253. oder Titel	oder Titel
254. Unterschrift	Unterschrift
255. Datum	Datum
256. Dienststellung	Dienststellung
257. oder Titel	oder Titel
258. Unterschrift	Unterschrift
259. Datum	Datum
260. Dienststellung	Dienststellung
261. oder Titel	oder Titel
262. Unterschrift	Unterschrift
263. Datum	Datum
264. Dienststellung	Dienststellung
265. oder Titel	oder Titel
266. Unterschrift	Unterschrift
267. Datum	Datum
268. Dienststellung	Dienststellung
269. oder Titel	oder Titel
270. Unterschrift	Unterschrift
271. Datum	Datum
272. Dienststellung	Dienststellung
273. oder Titel	oder Titel
274. Unterschrift	Unterschrift
275. Datum	Datum
276. Dienststellung	Dienststellung
277. oder Titel	oder Titel
278. Unterschrift	Unterschrift
279. Datum	Datum
280. Dienststellung	Dienststellung
281. oder Titel	oder Titel
282. Unterschrift	Unterschrift
283. Datum	Datum
284. Dienststellung	Dienststellung
285. oder Titel	oder Titel
286. Unterschrift	Unterschrift
287. Datum	Datum
288. Dienststellung	Dienststellung
289. oder Titel	oder Titel
290. Unterschrift	Unterschrift
291. Datum	Datum
292. Dienststellung	Dienststellung
293. oder Titel	oder Titel
294. Unterschrift	Unterschrift
295. Datum	Datum
296. Dienststellung	Dienststellung
297. oder Titel	oder Titel
298. Unterschrift	Unterschrift
299. Datum	Datum
300. Dienststellung	Dienststellung
301. oder Titel	oder Titel
302. Unterschrift	Unterschrift
303. Datum	Datum
304. Dienststellung	Dienststellung
305. oder Titel	oder Titel
306. Unterschrift	Unterschrift
307. Datum	Datum
308. Dienststellung	Dienststellung
309. oder Titel	oder Titel
310. Unterschrift	Unterschrift
311. Datum	Datum
312. Dienststellung	Dienststellung
313. oder Titel	oder Titel
314. Unterschrift	Unterschrift
315. Datum	Datum
316. Dienststellung	Dienststellung
317. oder Titel	oder Titel
318. Unterschrift	Unterschrift
319. Datum	Datum
320. Dienststellung	Dienststellung
321. oder Titel	oder Titel
322. Unterschrift	Unterschrift
323. Datum	Datum
324. Dienststellung	Dienststellung
325. oder Titel	oder Titel
326. Unterschrift	Unterschrift
327. Datum	Datum
328. Dienststellung	Dienststellung
329. oder Titel	oder Titel
330. Unterschrift	Unterschrift
331. Datum	Datum
332. Dienststellung	Dienststellung
333. oder Titel	oder Titel
334. Unterschrift	Unterschrift
335. Datum	Datum
336. Dienststellung	Dienststellung
337. oder Titel	oder Titel
338. Unterschrift	Unterschrift
339. Datum	Datum
340. Dienststellung	Dienststellung
341. oder Titel	oder Titel
342. Unterschrift	Unterschrift
343. Datum	Datum
344. Dienststellung	Dienststellung
345. oder Titel	oder Titel
346. Unterschrift	Unterschrift
347. Datum	Datum
348. Dienststellung	Dienststellung
349. oder Titel	oder Titel
350. Unterschrift	Unterschrift
351. Datum	Datum
352. Dienststellung	Dienststellung
353. oder Titel	oder Titel
354. Unterschrift	Unterschrift
355. Datum	Datum
356. Dienststellung	Dienststellung
357. oder Titel	oder Titel
358. Unterschrift	Unterschrift
359. Datum	Datum
360. Dienststellung	Dienststellung
361. oder Titel	oder Titel
362. Unterschrift	Unterschrift
363. Datum	Datum
364. Dienststellung	Dienststellung
365. oder Titel	oder Titel
366. Unterschrift	Unterschrift
367. Datum	Datum
368. Dienststellung	Dienststellung
369. oder Titel	oder Titel
370. Unterschrift	Unterschrift
371. Datum	Datum
372. Dienststellung	Dienststellung
373. oder Titel	oder Titel
374. Unterschrift	Unterschrift
375. Datum	Datum
376. Dienststellung	Dienststellung
377. oder Titel	oder Titel
378. Unterschrift	Unterschrift
379. Datum	Datum
380. Dienststellung	Dienststellung
381. oder Titel	oder Titel
382. Unterschrift	Unterschrift
383. Datum	Datum
384. Dienststellung	Dienststellung
385. oder Titel	oder Titel
386. Unterschrift	Unterschrift
387. Datum	Datum
388. Dienststellung	Dienststellung
389. oder Titel	oder Titel
390. Unterschrift	Unterschrift
391. Datum	Datum
392. Dienststellung	Dienststellung
393. oder Titel	oder Titel
394. Unterschrift	Unterschrift
395. Datum	Datum
396. Dienststellung	Dienststellung
397. oder Titel	oder Titel
398. Unterschrift	Unterschrift
399. Datum	Datum
400. Dienststellung	Dienststellung
401. oder Titel	oder Titel
402. Unterschrift	Unterschrift
403. Datum	Datum
404. Dienststellung	Dienststellung
405. oder Titel	oder Titel
406. Unterschrift	Unterschrift
407. Datum	Datum
408. Dienststellung	Dienststellung
409. oder Titel	oder Titel
410. Unterschrift	Unterschrift
411. Datum	Datum
412. Dienststellung	Dienststellung
413. oder Titel	oder Titel
414. Unterschrift	Unterschrift
415. Datum	Datum
416. Dienststellung	Dienststellung
417. oder Titel	oder Titel
418. Unterschrift	Unterschrift
419. Datum	Datum
420. Dienststellung	Dienststellung
421. oder Titel	oder Titel
422. Unterschrift	Unterschrift
423. Datum	Datum
424. Dienststellung	Dienststellung
425. oder Titel	oder Titel
426. Unterschrift	Unterschrift
427. Datum	Datum
428. Dienststellung	Dienststellung
429. oder Titel	oder Titel
430. Unterschrift	Unterschrift
431. Datum	Datum
432. Dienststellung	Dienststellung
433. oder Titel	oder Titel
434. Unterschrift	Unterschrift
435. Datum	Datum
436. Dienststellung	Dienststellung
437. oder Titel	oder Titel
438. Unterschrift	Unterschrift
439. Datum	Datum
440. Dienststellung	Dienststellung
441. oder Titel	oder Titel
442. Unterschrift	Unterschrift
443. Datum	Datum
444. Dienststellung	Dienststellung
445. oder Titel	oder Titel
446. Unterschrift	Unterschrift
447. Datum	Datum
448. Dienststellung	Dienststellung
449. oder Titel	oder Titel
450. Unterschrift	Unterschrift
451. Datum	Datum
452. Dienststellung	Dienststellung
453. oder Titel	oder Titel
454. Unterschrift	Unterschrift
455. Datum	Datum
456. Dienststellung	Dienststellung
457. oder Titel	oder Titel
458. Unterschrift	Unterschrift
459. Datum	Datum
460. Dienststellung	Dienststellung
461. oder Titel	oder Titel
462. Unterschrift	Unterschrift
463. Datum	Datum
464. Dienststellung	Dienststellung
465. oder Titel	oder Titel
466. Unterschrift	Unterschrift
467. Datum	Datum
468. Dienststellung	Dienststellung
469. oder Titel	oder Titel
470. Unterschrift	Unterschrift
471. Datum	Datum
472. Dienststellung	Dienststellung
473. oder Titel	oder Titel
474. Unterschrift	Unterschrift
475. Datum	Datum
476. Dienststellung	Dienststellung
477. oder Titel	oder Titel
478. Unterschrift	Unterschrift
479. Datum	Datum
480. Dienststellung	Dienststellung
481. oder Titel	oder Titel
482. Unterschrift	Unterschrift
483. Datum	Datum
484. Dienststellung	Dienststellung
485. oder Titel	oder Titel
486. Unterschrift	Unterschrift
487. Datum	Datum
488. Dienststellung	Dienststellung
489. oder Titel	oder Titel
490. Unterschrift	Unterschrift
491. Datum	Datum
492. Dienststellung	Dienststellung
493. oder Titel	oder Titel
494. Unterschrift	Unterschrift
495. Datum	Datum
496. Dienststellung	Dienststellung
497. oder Titel	oder Titel
498. Unterschrift	Unterschrift
499. Datum	Datum
500. Dienststellung	Dienststellung
501. oder Titel	oder Titel
502. Unterschrift	Unterschrift
503. Datum	Datum
504. Dienststellung	Dienststellung
505. oder Titel	oder Titel
506. Unterschrift	Unterschrift
507. Datum	Datum
508. Dienststellung	Dienststellung
509. oder Titel	oder Titel
510. Unterschrift	Unterschrift
511. Datum	Datum
512. Dienststellung	Dienststellung
513. oder Titel	oder Titel
514. Unterschrift	Unterschrift
515. Datum	Datum
516. Dienststellung	Dienststellung
517. oder Titel	oder Titel
518. Unterschrift	Unterschrift
519. Datum	Datum
520. Dienststellung	Dienststellung
521. oder Titel	oder Titel
522. Unterschrift	Unterschrift
523. Datum	Datum
524. Dienststellung	Dienststellung
525. oder Titel	oder Titel
526. Unterschrift	Unterschrift
527. Datum	Datum
528. Dienststellung	Dienststellung
529. oder Titel	oder Titel
530. Unterschrift	Unterschrift
531. Datum	Datum
532. Dienststellung	Dienststellung
533. oder Titel	oder Titel
534. Unterschrift	Unterschrift
535. Datum	Datum
536. Dienststellung	Dienststellung
537. oder Titel	oder Titel
538. Unterschrift	Unterschrift
539. Datum	Datum
540. Dienststellung	Dienststellung
541. oder Titel	oder Titel
542. Unterschrift	Unterschrift
543. Datum	Datum
544. Dienststellung	Dienststellung
545. oder Titel	oder Titel
546. Unterschrift	Unterschrift
547. Datum	Datum
548. Dienststellung	Dienststellung
5	

Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißenweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Epaisseur du matériau (mm)
22	Rohraußendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißenweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *) / *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre.



## SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

### Schweisser-Prüfungszertifikat

1	Bezeichnung	EN 287-2 141 P BW W22 Wm 18 12 D48 H 1045 SS m	Seite 1 von 1
2	EHR-Schweißanweisung	S 2204	
3	Beleg-Nr. (falls verfügbar)		Prüfstelle: RW TÜV 00442 EHR DO LS
4	Name des Schweißers	Pelech Jörg	Prüf-Nr. 05/11115
5	Legitimation	160	
6	Art der Legitimation	Schweißer-Nr.	
7	Geburtsdatum und -ort	17.08.66 Gelsenkirchen	
8	Beschäftigt bei	Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau	
9	Vorschrift-Prüfnorm	EN 287-2 AD-HP3 (1/192) AD-2000 HP3 (05/02) EG-Richtlinie 97/23/EG unterteilungsbauesenerhochdruckrohrleitung	
10	Fachkundeprüfung	bestanden	
11	Kenngroßen	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
12	Schweißverfahren	141 (WIG)	
13	Blech oder Rohr	(Rohr) P (Blech)	
14	Nahtart	BW (Stumpfnaht) FW (kehlig) HW (Stoßnaht)	
15	Werkstoffgruppe(n)	W22 W2206 AlMg5	W21 W22
16	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Wm (mit Zusatzwerkstoff)	
17	Schutzgas	11 Ar 99,99	
18	Prüfdruckdicke (mm)	3,0	
19	Rohr-äußere Durchmesser (mm)	48,00	
20	Schweißposition	10 105	
21	Auflagen-/Badsicherung	ss mb	
22	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung	S 2204	
23	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	
24	Sichtprüfung	ja	
25	Durchstrahlungsprfg.	ja	
26	Makros-Untersuchung	ja	
27	Bruchprüfung	ja	
28	Verbundprüfung	ja	
29	Biegeprüfung	ja	
30	Zugprüfung	ja	
31	Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt		



37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers
38	oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre	oder der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate
	Datum	Datum
	Unterschrift	Unterschrift
	oder Titel	oder Titel

Übersetzung des vordruckten Formblattes auf der Rückseite / Translation of printed text on reverse side / Traduction du formulaire imprimé sur verso

Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Epaisseur du matériau (mm)
22	Rohr Außendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *) / *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre





PROJ. NO.:	K70101 ASU 9
DOCU.-POS.:	EHR: C13005
SHEET:	4.3
	1 OF 4

# ESSENER HOCHDRUCK-ROHRLEITUNGSBAU

## SCHWEISSER-PRÜFZERTIFIKAT

Bezeichnung: EN 287-2 141-T-BW/W22-wm-13-D48-3-PA-ss-nb Seite 1 von 1

Hersteller-Schweißanweisung: W22/6 Prüfstelle: RW/TÜV 0044/EHR DOITS

Beleg-Nr. (falls verfügbar): Name des Schweißers: Hartung, Norbert Prüf-Nr.: 04/9551

Legitimation: Art der Legitimation: Schweißer-Nr.: 13.01.49 Geburtsdatum und -ort: Essen

Beschäftigt bei: Essener Hochdruck Rohrleitungs-Bau

Prüfungsort: EN 287-2 AD-HB3 17/92 AD 2000 R6 (05/02) EG Richtlinie 97/23/EG Baustellenbedingungen

Fachkundeprüfung: bestanden

Kenngrößen: Prüfdaten: Angaben: Geltungsbereich:

Schweißverfahren: 141 (WIG) Rohr-PP (Blech)

Blech oder Rohr: T-BW/W22-wm-13-D48-3-PA-ss-nb

Nahart: BW (Stumpfnah) FW (Kehlnah)

Werkstoffgruppe(n): W22 W22 W22 (AlMg 4,5Mn) W22 W22

Zusatzwerkstoff(n) / Bezeichnung: S-AlMg 4,5 Mn (mit Zusatzwerkstoff)

Schutzgas: Argon 99,9% Inertgas n-EN 439

Hilfsstoffe:

Prüfstückdicke (mm): 3,0 2,1-7,5

Rohraußendurchmesser (mm): 48,00 24,0-96,0

Schweißposition: PA-PB-P

Ausfugen / Badsicherung: ss-nb ss-nb ss-nb ss-nb ss-nb ss-nb

Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

Art der Prüfung: Ausgeführt und bestanden

Sichtprüfung: Ja

Durchstrahlungsprüfung: Ja

EE-15w-MP-Prüfung: Ja

Makroprüfung: Ja

Bügeprüfung: Ja

Zusatzprüfungen: Ja

Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

Verlängerung der Prüfung durch Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre

Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Datum: Unterschrift: Dienststellung: oder Titel:

Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Epaisseur du matériau (mm)
22	Rohraußendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *) / *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre



## SCHWEISSER PRÜFBERECHTIGUNG

### Schweisser Prüfungszertifikat

Bezeichnung: EN 287-2 HDR 141-T BW W22-wm 13 D168,3 PA (ss)rb

Seite 1 von 1

Hersteller-Schweißanweisung: W22/5

Prüfstelle: RWTUV 0044 EHR DOLS

Beleg-Nr. (falls verfügbar):

Prüf-Nr.: 04/9550

Name des Schweißers: Hartung, Norbert

Prüf-Nr.: 04/9550

Legitimation: 164

Art der Legitimation: Schweißer-Nr.

Geburtsdatum und -ort: 13.01.49 Essen

Beschäftigter bei: Essener Hochdruck Rohrleitungs Bau

Vorschrift: EN 287-2 D168,3/172,6 AD 2000 P3 (05/02) EC Richtlinie 97/23 EG in Baustellenbedingungen

Fachkundeprüfung: bestanden

Kenngroßen: 141

Prüfdaten-Angaben

Geltungsbereich

Schweißverfahren: 141

Blech oder Rohr: T

Nahart: BW

Werkstoffgruppe(n): W22-W22-W22 (AlMg 4,5Mn)

Zusatzwerkstoff/Bezeichnung: wmm (mit Zusatzwerkstoff)

Schutzgas: Argon 99,9%

Hilfsstoffe:

Prüfstückdicke (mm): 3,0

Rohraußendurchmesser (mm): 168,00

Schweißposition: PA

Ausfugen/Badsicherung: ss rb

Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

Art der Prüfung: Ausgeführt und bestanden

Sichtprüfung: ja

FE bzw. MP-Prüfung: ja

Makroschliff: xx

Bruchprüfung: xx

Biegeprüfung: xx

Zusatzprüfungen: xx

Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle

Die Prüfung erfolgte im Einvernehmen mit dem RWTUV Essen

Verlängerung der Prüfung durch Prüfer

oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre

Datum Unterschrift

Unterstellung

oder Titel

Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers

oder der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate

Datum Unterschrift

Unterstellung

oder Titel

Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Epaisseur du matériau (mm)
22	Rohraußendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *) / *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre





## SCHWEISSER-PRÜFBERSCHEINIGUNG Schweißer-Prüfungszertifikat

Seite 1 von 1

Bezeichnung: EN 287-2

141-T-BW/W22-wm-10-D219-PH45-ss-mb

Hersteller-Schweißanweisung: W22/4

Prüfstelle: RWTUV 0044 ENR DOLS

Beleg-Nr. (falls verfügbar):

Prüfstelle: RWTUV 0044 ENR DOLS

Name des Schweißers: Hattong, Norbert

Prüfung: 04/99

Legitimation: 164

Prüfung: 04/99

Art der Legitimation: Schweißer-Nr.

Prüfung: 04/99

Geburtsdatum und -ort: 13.01.49 Essen

Prüfung: 04/99

Beschäftigung: Essener Hochdruck Rohrleitungsbau

Prüfung: 04/99

Vorschrift-Prüfnum.: EN 287-2 AD-HP3 (1/92) AD 2000 HP3 (05/02) EG-Richtlinie 97/23/EG in Baustellenbedingungen

Prüfung: 04/99

Fachkundeprüfung: bestanden

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Prüfung: 04/99

Übersetzung des vorgedruckten Formblattes auf der Rückseite / Translation of printed text on reverse side / Traduction des rubriques au verso

Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Épaisseur du matériau (mm)
22	Rohraußendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *) / *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre



PROJ. NO.: K70101 ASU 8  
EHR: C13005  
DOCU.-POS.: 4.3  
SHEET: 4 OF 4

# ESSENER HOCHDRUCK- ROHRLEITUNGSBAU

## SCHWEISSER PRÜFZERTIFIKAT

Bezeichnung: EN 287-2 14-T-BW-W22-wm-13-D48-3-H-L045-ss-mb

Seite 1 von 1

Hersteller: Schweißenweisung W22/3

Beleg-Nr. (falls verfügbar):

Name des Schweissers: Heitong Nong

Legitimation: 164

Ort der Legitimation: Schweißen

Geburtsdatum und -ort: 13.01.49 / Essen

Beschäftigungsstelle: Essener Hochdruck-Rohrleitung

Vorschau: EN 287-2 AD-HP3 (11/92) AD-2000-HP3 (05/02) EG-Richtlinie 97/23/EG Baustellenbedingungen

Prüfung: bestanden

Prüfdaten: Angaben

Teilungsbezeichnung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Prüfung: Angaben

Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Epaisseur du matériau (mm)
22	Rohraußendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *) / *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre





PROJ. NO.: K70101 ASU 9  
EHR: C13005  
DOCU.-POS.: 4.4  
SHEET: 1 OF 4

# ESSENER HOCHDRUCK- ROHRLEITUNGSBAU

## SCHWEISSENER-PRÜFBEREICH

### Schweisser-Prüfungszertifikat

1	Bezeichnung	EN 287-2 141 P BW W22 Wm 18 D 168 H D 045 SS mb	Seite 1 von 1
2	EHR-Schweißanweisung	S-22-07	
3	Bezeichnung	EN 287-2 141 P BW W22 Wm 18 D 168 H D 045 SS mb	
4	Name des Schweißers	Kabus, Herbert	
5	Legitimation	23	
6	Art der Legitimation	Schweißer-Prüfung	
7	Geburtsdatum und -ort	30.12.48 Lichtenau	
8	Beschäftigt bei	Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau	
9	Funktion	Prüfer	
10	Prüfung	Bestanden	
11	Kenngroßen	Prüfdaten	
12	Schweißverfahren	141	
13	Blech- oder Rohrwärmebehandlung	141 (WIG)	
14	Nahtart	BW	
15	Werkstoffgruppe(n)	W22	
16	Zusatzwerkstoffart/-bezeichnung	SS mb	
17	Schutzgas	Ar 99,98	
18	Rohr- oder Blechdicke (mm)	8,0	
19	Rohraußendurchmesser (mm)	168,00	
20	Schweißposition	H-045	
21	Auflagen-/Basisierung	SS mb	
22	Zusätzliche Hinweise	siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißverfahren	
23	Art der Prüfung	Ausgeübt und	
24	Sichtprüfung	ja	
25	Durchstrahlungsprüfung	ja	
26	makroskop. Untersuchung	ja	
27	Bruchprüfung	ja	
28	Bezugprüfung	ja	
29	Biegeprüfung	ja	
30	Zusatzprüfungen	ja	
31	Falls nötig Angaben zur Zusatzprüfung		
32	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer		
33	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers		
34	oder für die folgenden 2 Jahre		
35	oder der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate		
36	Datum		
37	Unterschrift		
38	Datum		
39	Unterschrift		
40	Datum		
41	Unterschrift		
42	Datum		
43	Unterschrift		
44	Datum		
45	Unterschrift		
46	Datum		
47	Unterschrift		
48	Datum		
49	Unterschrift		
50	Datum		
51	Unterschrift		
52	Datum		
53	Unterschrift		
54	Datum		
55	Unterschrift		
56	Datum		
57	Unterschrift		
58	Datum		
59	Unterschrift		
60	Datum		
61	Unterschrift		
62	Datum		
63	Unterschrift		
64	Datum		
65	Unterschrift		
66	Datum		
67	Unterschrift		
68	Datum		
69	Unterschrift		
70	Datum		
71	Unterschrift		
72	Datum		
73	Unterschrift		
74	Datum		
75	Unterschrift		
76	Datum		
77	Unterschrift		
78	Datum		
79	Unterschrift		
80	Datum		
81	Unterschrift		
82	Datum		
83	Unterschrift		
84	Datum		
85	Unterschrift		
86	Datum		
87	Unterschrift		
88	Datum		
89	Unterschrift		
90	Datum		
91	Unterschrift		
92	Datum		
93	Unterschrift		
94	Datum		
95	Unterschrift		
96	Datum		
97	Unterschrift		
98	Datum		
99	Unterschrift		
100	Datum		

Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Épaisseur du matériau (mm)
22	Rohraußendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *)/ *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre



## SCHWEISSER-PRÜFZERTIFIKAT

1	Bezeichnung	EN 287-2 141 P BW W22 Wm 18 D 168 H D 045 SS m	Seite 1 von 1
2	EHR-Schweißanweisung	S 22-05	Prüfstelle BW 190422
3	Bezeichnung der Rohrleitung	Kabus derbe	
4	Name des Schweißers	Kabus derbe	
5	Legitimation	23	
6	Art der Legitimation	Schweißer Nr.	
7	Geburtsdatum und -ort	30.12.48 / Lichtenau	
8	Beschäftigt bei	EsseNER HOCHDRUCKROHRLEITUNGSBAU	
9	Personal-Nummer	28636 (AP 3287192) / 28636 (AP 3287192)	
10	Fachkundeprüfung	bestanden	
11	Kenngroßen	Prüfdaten-Angaben	Gelegungsbeispiel
12	Schweißverfahren	EN 141	
13	Blech oder Rohr	Rohr	
14	Nahtart	BW (Stempungsdruck)	
15	Werkstoffgruppe(n)	W22 W22 AlMg5	
16	Zusatzwerkstoffart / Bezeichnung	Wm 18 D 168 H D 045 SS m	
17	Schutzgas	Ar 50-90	
18	Rohrinnendurchmesser (mm)	80	
19	Rohraußendurchmesser (mm)	168,00	
20	Schweißposition	1	
21	Ausführung / Badzeichen	ss mb ps ps	
22	Zusätzliche Hinweise	siehe beigefügtes Blatt 1 und 2	
23	Art der Prüfung	Ausgeübt und	
24	Sichtprüfung	ja	
25	Durchstrahlungsprüfung	ja	
26	Makroskopische Untersuchung	ja	
27	Bruchprüfung	ja	
28	Bezugprüfung	ja	
29	Biegeprüfung	ja	
30	Korrosionsprüfung	ja	
31	Zusätzliche Prüfungen	ja	

37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers
38	Datum	Datum
39	Unterschrift	Unterschrift
40	Ort	Ort
41	Titel	Titel
42	Ort	Ort
43	Titel	Titel
44	Ort	Ort
45	Titel	Titel
46	Ort	Ort
47	Titel	Titel
48	Ort	Ort
49	Titel	Titel
50	Ort	Ort
51	Titel	Titel
52	Ort	Ort
53	Titel	Titel
54	Ort	Ort
55	Titel	Titel
56	Ort	Ort
57	Titel	Titel
58	Ort	Ort
59	Titel	Titel
60	Ort	Ort
61	Titel	Titel
62	Ort	Ort
63	Titel	Titel
64	Ort	Ort
65	Titel	Titel
66	Ort	Ort
67	Titel	Titel
68	Ort	Ort
69	Titel	Titel
70	Ort	Ort
71	Titel	Titel
72	Ort	Ort
73	Titel	Titel
74	Ort	Ort
75	Titel	Titel
76	Ort	Ort
77	Titel	Titel
78	Ort	Ort
79	Titel	Titel
80	Ort	Ort
81	Titel	Titel
82	Ort	Ort
83	Titel	Titel
84	Ort	Ort
85	Titel	Titel
86	Ort	Ort
87	Titel	Titel
88	Ort	Ort
89	Titel	Titel
90	Ort	Ort
91	Titel	Titel
92	Ort	Ort
93	Titel	Titel
94	Ort	Ort
95	Titel	Titel
96	Ort	Ort
97	Titel	Titel
98	Ort	Ort
99	Titel	Titel
100	Ort	Ort

Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Epaisseur du matériau (mm)
22	Rohraußendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Réalisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *) / *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre





## SCHWEISSENER-PRÜFZERTIFIKAT

1	Bezeichnung	EN 287-2	14110 BW W22 wmt 32 D48 H11045 ss nh	Seite 1 von 1
2	ENR-Schweißanweisung	S 122-03		
3	Beleg-Nr. (falls verfügbar)			
4	Name des Schweißers	Kabus, Herbert		
5	Legitimation	733		
6	Art der Legitimation	Schweißer-NE		
7	Geburtsdatum und -ort	30.12.48		
8	Druckschlag bei	111		
9	Vorschrift-Prüfnorm	EN 287-2		
10	Fachkundeprüfung	bestanden		
11	Kriterien	Prüfung		
12	Schweißverfahren	141		
13	Blech oder Rohr			
14	Nanart	BW		
15	Werkstoffgruppe(n)	W22		
16	Zusatzwerkstoff / Bezeichnung	Wm		
17	Schutzgas	111		
18	Prüfdruck (mm)	90		
19	Rohraußendurchmesser (mm)	4800		
20	Schweißposition	411045		
21	Auflager-Basisierung	ss nh		
22	Zusätzliche Hinweise			
23	Art der Prüfung			
24	Sichtprüfung			
25	Durchstrahlungsprüfung			
26	Bruchprüfung			
27	Biegeprüfung			
28	Zusatzprüfungen			
29	Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt			
30	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
31	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
32	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
33	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
34	Datum			
35	Unterschrift			

36	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
37	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
38	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
39	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
40	Datum			
41	Unterschrift			
42	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
43	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
44	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
45	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
46	Datum			
47	Unterschrift			
48	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
49	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
50	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
51	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
52	Datum			
53	Unterschrift			
54	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
55	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
56	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
57	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
58	Datum			
59	Unterschrift			
60	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
61	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
62	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
63	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
64	Datum			
65	Unterschrift			
66	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
67	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
68	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
69	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
70	Datum			
71	Unterschrift			
72	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
73	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
74	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
75	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
76	Datum			
77	Unterschrift			
78	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
79	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
80	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
81	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
82	Datum			
83	Unterschrift			
84	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
85	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
86	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
87	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
88	Datum			
89	Unterschrift			
90	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
91	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
92	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
93	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
94	Datum			
95	Unterschrift			
96	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
97	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
98	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
99	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
100	Datum			
101	Unterschrift			
102	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
103	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
104	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
105	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
106	Datum			
107	Unterschrift			
108	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
109	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
110	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
111	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
112	Datum			
113	Unterschrift			
114	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
115	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
116	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
117	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
118	Datum			
119	Unterschrift			
120	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
121	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
122	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
123	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
124	Datum			
125	Unterschrift			
126	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
127	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
128	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
129	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
130	Datum			
131	Unterschrift			
132	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
133	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
134	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
135	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
136	Datum			
137	Unterschrift			
138	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
139	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
140	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
141	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
142	Datum			
143	Unterschrift			
144	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
145	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
146	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
147	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
148	Datum			
149	Unterschrift			
150	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
151	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
152	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
153	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
154	Datum			
155	Unterschrift			
156	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
157	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
158	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
159	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
160	Datum			
161	Unterschrift			
162	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
163	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
164	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
165	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
166	Datum			
167	Unterschrift			
168	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
169	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
170	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
171	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
172	Datum			
173	Unterschrift			
174	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
175	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
176	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
177	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
178	Datum			
179	Unterschrift			
180	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
181	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
182	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
183	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
184	Datum			
185	Unterschrift			
186	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
187	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
188	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
189	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
190	Datum			
191	Unterschrift			
192	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
193	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
194	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
195	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
196	Datum			
197	Unterschrift			
198	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
199	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
200	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
201	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
202	Datum			
203	Unterschrift			
204	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
205	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
206	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
207	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
208	Datum			
209	Unterschrift			
210	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
211	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
212	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
213	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
214	Datum			
215	Unterschrift			
216	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
217	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
218	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
219	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
220	Datum			
221	Unterschrift			
222	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
223	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
224	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
225	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
226	Datum			
227	Unterschrift			
228	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
229	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
230	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
231	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
232	Datum			
233	Unterschrift			
234	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
235	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
236	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
237	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
238	Datum			
239	Unterschrift			
240	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
241	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
242	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
243	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
244	Datum			
245	Unterschrift			
246	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
247	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
248	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
249	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
250	Datum			
251	Unterschrift			
252	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
253	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
254	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
255	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
256	Datum			
257	Unterschrift			
258	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
259	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
260	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
261	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
262	Datum			
263	Unterschrift			
264	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
265	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
266	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
267	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
268	Datum			
269	Unterschrift			
270	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
271	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
272	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
273	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
274	Datum			
275	Unterschrift			
276	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
277	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
278	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
279	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
280	Datum			
281	Unterschrift			
282	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
283	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
284	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
285	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
286	Datum			
287	Unterschrift			
288	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
289	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
290	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
291	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
292	Datum			
293	Unterschrift			
294	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
295	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
296	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
297	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
298	Datum			
299	Unterschrift			
300	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
301	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
302	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
303	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
304	Datum			
305	Unterschrift			
306	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
307	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
308	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
309	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
310	Datum			
311	Unterschrift			
312	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
313	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
314	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
315	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
316	Datum			
317	Unterschrift			
318	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
319	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
320	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
321	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
322	Datum			
323	Unterschrift			
324	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
325	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
326	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
327	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
328	Datum			
329	Unterschrift			
330	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer			
331	Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre			
332	Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers			
333	Prüfstelle für die folgenden 6 Monate			
334	Datum			
335	Unterschrift			


Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Epaisseur du matériau (mm)
22	Rohraußendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *) / *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre



Nr.	deutsche Begriffe	english terms	terms français
1	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Welder approval test certificate	Certificat de qualification de soudeur
2	Bezeichnung	Designation	Symbolisation
3	Seite von	Page of	Page de
4	Hersteller-Schweißanweisung/	Manufacturer's welding procedure specification	Mode opératoire de soudage du constructeur
5	Beleg-Nr. (falls verfügbar)/ Prüfstelle	Reference No (if applicable)/ examiner or test body	No de référence (le cas échéant)/ Organisme de contrôle
6	Name des Schweißers/ Prüf-Nr.	Welder's name/ Reference No	Nom du soudeur/ No de référence
7	Legitimation	Identification	Identification
8	Art der Legitimation/Foto (falls nötig)	Method of identification/Photo (if required)	Méthode d'identification/Photo (si nécessaire)
9	Geburtsdatum und -ort	Date and place of birth	Date et lieu de naissance
10	Beschäftigt bei	Employer	Employeur
11	Vorschrift/Prüfnorm	Code/Testing standard	Code/Norme de qualification
12	Fachprüfung bestanden/nicht geprüft	Job knowledge/ acceptable/not tested	Compétence technologique/ acceptée/non vérifiée
13	Kenngrößen-Prüfdaten-Angaben/ Geltungsbereich	Variables/Weld test details/ Range of approval	Variables/Détails de l'épreuve pratique/Domaine de validité
14	Schweißverfahren	Welding process	Procédé(s) de soudage
15	Blech oder Rohr	Plate or pipe	Tôle ou tube
16	Nahtart	Joint type	Type d'assemblage
17	Werkstoffgruppe(n)	Parent metal group(s)	Groupe(s) matériau(x) de base
18	Zusatzwerkstoffart/Bezeichnung	Filler metal type/Designation	Type de métaux d'apport/désignation
19	Schutzgase	Shielding gases	Gaz de protection
20	Hilfsstoffe	Auxiliaries	Matériel de soudage
21	Prüfstückdicke (mm)	Test piece thickness (mm)	Epaisseur du matériau (mm)
22	Rohraußendurchmesser (mm)	Pipe outside diameter (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
23	Schweißposition	Welding position	Position de soudage
24	Ausfugen/Schweißbadsicherung	Gouging/Backing	Gougeage/Support envers
25	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.	Additional information is available on attached sheet and/or welding procedure specification No	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No
26	ausgeführt und	Performed and	Realisée et
27	Art der Prüfung/nicht verlangt	Type of test/not demand	Type d'essai/non requis
28	bestanden	acceptable	acceptable
29	Sichtprüfung	Visual	Visuel
30	Durchstrahlungsprüfung	Radiography	Radiographique
31	Magnetpulver-, Farbeindringprüfung	Magnetic particle/Dye penetrant	Magnétoscopique/ressuage
32	Makroschliff/Siegel	Macro/Seal	Macrographique/Cachet
33	Bruchprüfung	Fracture	Texture
34	Biegeprüfung	Bend	Pliage
35	Zusätzliche Prüfung *) / *) falls nötig Angaben auf Zusatzblatt	Additional test *) / *) append separate sheet if required	Examen ou essai complémentaires *) / *) annexer les fiches de résultats
36	Ort/Tag der Ausgabe/Gültigkeit der Prüfung/Name und Unterschrift von Prüfer oder Prüfstelle	Location/Date of issue/Validity of approval until/Name and signature of the examiner or test body	Lieu/Date de départ de validité/Durée de validité de la qualification Nom et signature de l'examineur ou de l'organisme d'inspection
37	Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre/Verlängerung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichts- person für die folgenden 6 Monate	Prolongation for approval by examiner or test body for the following 2 years/ Prolongation for approval by employer or coordinator for the following 6 months	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'inspec- tion tous les 2 ans/Prolongation de la qualification par l'employeur ou le superviseur tous les 6 mois
38	Datum/Unterschrift/Dienststellung oder Titel/Datum/Unterschrift/ Dienststellung oder Titel	Date/Signature/Position or title/ Date/Signature/Position or title	Date/Signature/Fonction/Titre/ Date/Signature/Fonction/Titre



# Benannte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (97/23/EG) der TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH

	PROJ. NO.: K70101 ASU 9
	DOCU. POS.: 4.5
	SHEET: 1 OF 3



## ZERTIFIKAT / SCHWEISSEUR - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG

Bezeichnung des Schweißers: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH

Bezeichnung des Prüflings: EN 287-1 111 BW W02 B 113 D 100 H 1045 58 mH


Übersetzung des vorgedruckten  
Formblatt-Textes auf der Rückseite

Translation of printed text  
on the reverse side

Traduction des rubriques imprimées  
au verso



# Benannte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (97/23/EG) der TÜV Technische Überwachung Hessen GmbH

	PROJ. NO.:	K70101 ASU 9
	DOCU. POS.:	EHR. C13005
	SHEET:	2 OF 3



## ZERTIFIKAT / SCHWEISSEUR - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG

1. Bezeichnung	EN 287-1 141-Ti-BW-WT-Wm 103 0168 H-1045 ss
2.1. Bezeichnung	EN 287-1 141-Ti-BW-WT-Wm 103 0168 H-1045 ss
2.2. Bezeichnung	EN 287-1 141-Ti-BW-WT-Wm 103 0168 H-1045 ss
3. Hersteller/Schweißausweisung	03/2001
4. Bezeichnung	03/2001
5. Name des Schweißers	Jövisch, Wslo
6. Legierung	001957745
7. Werkstoff	Relsepar
8. Gültigkeitsdatum	12/07/05
9. Benennung	RMA/FAC, Klausenhagen GmbH, Charlesstraße 13, 68640 Lamborn
10. Benennung	EN 1227-1 141-Ti-BW-WT-Wm 103 0168 H-1045 ss
11. Bemerkung	Entwurf der Richtlinie 97/23/EG für Druckgeräte
12. Packung	Prüfung
13. Packung	Prüfung
14. Packung	Prüfung
15. Packung	Prüfung
16. Packung	Prüfung
17. Packung	Prüfung
18. Packung	Prüfung
19. Packung	Prüfung
20. Packung	Prüfung
21. Packung	Prüfung
22. Packung	Prüfung
23. Packung	Prüfung
24. Packung	Prüfung
25. Packung	Prüfung
26. Packung	Prüfung
27. Packung	Prüfung
28. Packung	Prüfung
29. Packung	Prüfung
30. Packung	Prüfung
31. Packung	Prüfung
32. Packung	Prüfung
33. Packung	Prüfung
34. Packung	Prüfung
35. Packung	Prüfung
36. Packung	Prüfung
37. Packung	Prüfung
38. Packung	Prüfung
39. Packung	Prüfung
40. Packung	Prüfung

(EHR-Nr. 100)

Entwurf

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung

Prüfung









2 Bezeichnung: **EN 287-1 141 T BW 8 S t02 D042 H-L045 ss nb**

4 Hersteller-Schweißanweisung:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Stevovic, Miodrag**

7 Legitimation: SB 583731

8 Art der Legitimation: Reisepaß

9 Geburtsdatum und -ort: 07.10.1949 in Obrandza

10 Beschäftigt bei:

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

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden

Prüf-Nr.: 5/2704

5/2704

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):	1.4571 (8)	8, 9.2, 9.3, 10
18	Schweißzusätze (Bez.)	WSG X 5 CrNiMoNb 19.12 (S)	S, nm
19	Schutzgas:	l1	Gleichartige Schutzgase
20	Pulver:		
20	Hilfsstoffe:	l1	Gleichartige Hilfsstoffe
21	Prüfstückdicke	2,0	2,0 - 4,0
22	Rohr Außendurchmesser (D in mm):	42,0	>= 25,0
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:

	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

Zertifizierstelle:

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle  
für Personal  
TÜV Industrie Service GmbH...

Zertifikats-Nr.:

01 202 322/S-05

Name:

Dipl.-Ing. Henschler

Ort:

Halle, 01.06.2005

Unterschrift:

Benannte Stelle, Kennnummer 0035.

Datum der praktischen Prüfung:

01.06.2005

Gültigkeitsdatum bis:

31.05.2007

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)

[illegible]

Stand der Norm: EN 287-1:2004

Mit Euroweld 3.00.07 berechnet.





2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 5 S t02 D012 H-L045 ss nb

4 Hersteller-Schweißanweisung:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: Stevovic, Miodrag

7 Legitimation: SB 583731

(EHR-Nr. 101)

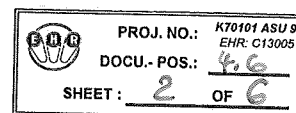
8 Art der Legitimation: Reisepaß

9 Geburtsdatum und -ort: 07.10.1949 in Obrandza

10 Beschäftigt bei:

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

Bemerkung:



12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 5/2708

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozeß	141 (WIG)	141
15 Produktform (Blech/Rohr)	T, Rohr	T
16 Nahtart:	BW, Stumpfnah	BW, FW (s.a. 5.4 b))
17 Werkstoffgruppe(n):	1.7335 (5)	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11
18 Schweißzusätze (Bez.)	WSG CrMo 1 (S)	S, nm
19 Schutzgas:	11	Gleichartige Schutzgase
20 Pulver:		
21 Hilfsstoffe:		
21 Prüfstückdicke	2,0	2,0 - 4,0
22 Rohraußendurchmesser (D in mm):	12,5	12,5 - 25,0
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:

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

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

Zertifikats-Nr.: 01 202 322/S-05

Name: Dipl.-Ing. Henschler

Ort: Halle, 01.06.2005

Unterschrift:

Benannte Stelle, Kennnummer 0035

Datum der praktischen Prüfung: 01.06.2005

Gültigkeitsdatum bis: 31.05.2007

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)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 5 S t07 D168 H-L045 ss nb

4 Hersteller-Schweißanweisung:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Stevovic, Miodrag**

7 Legitimation: SB 583731

8 Art der Legitimation: Reisepaß

9 Geburtsdatum und -ort: 07.10.1949 in Obrandza

10 Beschäftigt bei:

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

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 5/2706

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):	1.7335 (5)	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11
18	Schweißzusätze (Bez.)	WSG CrMo 1 (S)	S, nm
19	Schutzgas:	I1	Gleichartige Schutzgase
	Pulver:		
20	Hilfsstoffe:		
21	Prüfstückdicke	7,1	3,0 - 14,2
22	Rohr Außendurchmesser (D in mm):	168,3	>= 84,2
23	Schweißpositionen:	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045
24	Schweißnahteinheiten	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
	Sichtprüfung	X	---
	Durchstrahlungsprüfung	X	---
	MP-Prüfung	---	X
	FE-Prüfung	---	X
	Mikro- / Makroschliff	---	X
	Bruchprüfung	---	X
	Biegeprüfung	---	X
	Zusatzprüfungen*	---	X

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

Zertifikats-Nr.: 01 202 322/S-05

Name: Dipl.-Ing. Henschler.

Ort: Halle, 01.06.2005

**Unterschrift:**

Benannte Stelle, Kennnummer 0035

Datum der praktischen Prüfung: 01.06.2005

Gültigkeitsdatum bis: 31.05.2007

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):

[illegible]

Stand der Norm: EN 287-1:2004

Mit Euroweld 3.00.07 berechnet.



2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 5 S t02 D042 H-L045 ss nb

4 Hersteller-Schweißanweisung:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Stevovic, Miodrag**

7 Legitimation: SB 583731

8 Art der Legitimation: Reisepaß

9 Geburtsdatum und -ort: 07.10.1949 in Obrandza

10 Beschäftigt bei:

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

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 5/2707

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):	1.7335 (5)	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11
18	Schweißzusätze (Bez.)	WSG CrMo 1 (S)	S, nm
19	Schutzgas:	l1	Gleichartige Schutzgase
	Pulver:		
20	Hilfsstoffe:		
21	Prüfstückdicke	2,0	2,0 - 4,0
22	Rohr Außendurchmesser (D in mm):	42,0	>= 25,0
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 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

**Zertifizierstelle:**

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle  
für Personal  
TÜV Industrie Service GmbH

Zertifikats-Nr.:

01 202 322/S-05

Name:

Dipl.-Ing. Henschler

Ort:

Halle, 01.06.2005

Unterschrift:

Benannte Stelle, Kennnummer 0035

Datum der praktischen Prüfung:

01.06.2005

Gültigkeitsdatum bis:

31.05.2007

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)

[illegible]

Stand der Norm: EN 287-1:2004

Mit Euroweld 3.00.07 berechnet.





2 Bezeichnung: **EN 287-1 141 T BW 8 S t07 D168 H-L045 ss nb**

4 Hersteller-Schweißanweisung:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Stevovic, Miodrag**

7 Legitimation: SB 583731

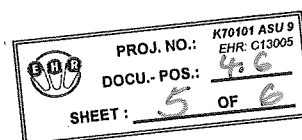
8 Art der Legitimation: Reisepaß

9 Geburtsdatum und -ort: 07.10.1949 in Obrandza

10 Beschäftigt bei:

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

Bemerkung:



12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 5/2705

Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
Schweißprozeß	141
Produktform (Blech/Rohr)	P, T
Nahtart:	BW, FW (s.a. 5.4 b))
Werkstoffgruppe(n):	8, 9.2, 9.3, 10
Schweißzusätze (Bez.)	S, nm
Schutzgas:	Gleichartige Schutzgase
Pulver:	
Hilfsstoffe:	Gleichartige Hilfsstoffe
Prüfstückdicke	3,0 - 14,2
Rohr Außendurchmesser (D in mm):	>= 84,2
Schweißpositionen:	PA, PC, PE, PF, H-L045
Schweißnaht Einzelheiten	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

26				Zertifizierstelle:	TÜV CERT-Zertifizierungsstelle für Personal
27	Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft		TÜV Industrie Service GmbH
28					
29	Sichtprüfung	X	---	Zertifikats-Nr.:	01 202 322/S-05
30	Durchstrahlungsprüfung	X	---	Name:	Dipl.-Ing. Henschler
31	MP-Prüfung	---	X	Ort:	Halle, 01.06.2005
32	FE-Prüfung	---	X		
33	Mikro- / Makroschliff	---	X	Unterschrift:	
34	Bruchprüfung	---	X		
35	Biegeprüfung	---	X		
36	Zusatzprüfungen*	---	X	Datum der praktischen Prüfung:	01.06.2005

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.: 01 202 322/S-05

Name: Dipl.-Ing. Henschler

Ort: Halle, 01.06.2005

Unterschrift:

Benannte Stelle, Kennnummer 0035

Datum der praktischen Prüfung: 01.06.2005

Gültigkeitsdatum bis: 31.05.2007

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

[illegible]

Stand der Norm: EN 287-1:2004

Mit Euroweld 3.00.07 berechnet.



2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 8 S t02 D012 H-L045 ss nb

4 Hersteller-Schweißanweisung:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Stevovic, Miodrag**

7 Legitimation: SB 583731

8 Art der Legitimation: Reisepaß

9 Geburtsdatum und -ort: 07.10.1949 in Obrandza

10 Beschäftigt bei:

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

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 5/2703

13		Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14	Schweißprozeß	141 (WIG)	141
15	Produktform (Blech/Rohr)	T, Rohr	T
16	Nahtart:	BW, Stumpfnah	BW, FW (s.a. 5.4 b))
17	Werkstoffgruppe(n):	1.4571 (8)	8, 9.2, 9.3, 10
18	Schweißzusätze (Bez.)	WSG X 5 CrNiMoNb 19.12 (S)	S, nm
19	Schutzgas:	I1	Gleichartige Schutzgase
	Pulver:		
20	Hilfsstoffe:	I1	Gleichartige Hilfsstoffe
21	Prüfstückdicke	1,5	1,5 - 3,0
22	Rohr Außendurchmesser (D in mm):	12,5	12,5 - 25,0
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 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

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

Zertifikats-Nr.: 01 202 322/S-05

Name: Dipl.-Ing. Henschler

Ort: Halle 01.06.2005

Unterschrift:

Benannte Stelle, Kennnummer 0035.

Datum der praktischen Prüfung: 01.06.2005

Gültigkeitsdatum bis: 31.05.2007

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)

[illegible]

Stand der Norm: EN 287-1:2004

Mit Euroweld 3.00.07 berechnet.





CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE

CEOC

D'ORGANISMES DE CONTRÔLE


 RWTÜV Systems GmbH  
 Kurfürstenstr. 58, 45138 Essen  
 Tel. (02 01) 825 -0, Fax (02 01) 825 - 2861

RWTÜV

## Schweißer-Prüfungszertifikat

Registrier-Nr. 04.202.3.430.02.21323

- 1
- 2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW W11 wm t04 D60 H-L045 ss nb
- 3 Seite: A1 von 1
- 4 Hersteller-Schweißanweisung
- 5 Bogen-Nr. (falls verfügbar) WPS-21-P03
- 6 Name des Schweißers: Vujkovic, Stevan
- 7 Legitimation: 0013926618 (EHR-Nr. 102)
- 8 Art der Legitimation: Reisepass
- 9 Geburtsdatum und -ort: 30.03.1947 in Smilic
- 10 Beschäftigt bei: Eupus GmbH
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: EN 287-1 AD 2000-HP3, Richtlinie 97/23/EG
- 12 Fachkunde: Bestanden

Prüfstelle RWTÜV

Prüf-Nr. 0036/MAN/FZW3/600201800-98

Fotografie  
(falls nötig)

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	141 (WIG) Wolfram-Inertgasschweißen	141
15 Blech oder Rohr	T,Rohr	P,T
16 Nähtart	BW Stumpfnah	BW,FW
17 Werkstoffgruppe(n)	W11	W11 (gemäß HP3 / TRD 201)
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	wm (mit Zusatzwerkstoff)	wm (gleichartige Zusätze)
19 Schutzgas	EN 439 - I1 (Argon)	gleichartige Schutzgase
20 Hilfstoffe	Formiergas	gleichartige Hilfstoffe
21 Prüfstückdicke (mm)	4,0	3,0 - 8
22 Rohraußendurchmesser (mm)	60,3	30,1 - 120,6
23 Schweißposition	H-L045 (steilend)	PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045
24 Ausfugen/Schweißbadabdeckung	ss nb (ohne/teilg ohne Badabdeckung)	ss nb, ss mb, ss ng, ss gg

25 Zusätzliche Hinweise:



Tag der Ausgabe: 15. November 2004

Ort: Essen

Zertifikat gültig bis: 14. November 2008

Verlängerung durch Bestätigung der(s) Arbeitgeber(s) oder der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (siehe 10.2)

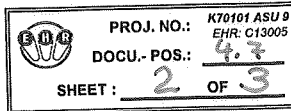
Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel

14.11.2004 [Signature] EUPUS GMBH

26	Ausgeführt und	
27 Art der Prüfung	bestanden	Nicht verlangt
28		
29		
30 Sichtprüfung	X	-
31 Durchstrahlungsprüfung	X	-
32 Magnetpulverprüfung	-	X
Eindringprüfung	-	X
33 Makroschliff	-	X
34 Bruchprüfung	-	X
35 Biegeprüfung	-	X
36 Zusätzliche Prüfungen *)	-	X
37 *) Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt		
38 Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre (siehe 10.2)		
39		

 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite \* Translation of printed text on the reverse side \* Traduction des rubriques imprimées au verso  
 97/23/EG - Druckgeräte-Richtlinie; W11: austenitisch (CrNi-Stahl); wm: mit Zusatz; H-L045: 45° steilend; ss: einschlig; nb: ohne Badabdeckung  
 WeldoCert 2.0 0139





CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE

CEOC

D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



RWTÜV Systems GmbH

Kurfürstenstr. 58, 45138 Essen

Tel. (02 01) 825 -0, Fax (02 01) 825 - 2861

RWTÜV

## Schweißer-Prüfungszertifikat

Registrier-Nr. 04.202.3.430.02.21323

2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW W11 wm t11 D168 H-L045 ss nb

3 Seite: A1 von 1

4 Hersteller-Schweißanweisung

Prüfstelle RWTÜV

5 Bolog-Nr. (falls verfügbar) WPS-21-P04

Prüf-Nr. 0036/MAN/FZW3/600201800-87

6 Name des Schweißers: Vujkovic, Stevan

7 Legitimation: 0013928810

(EHR-Nr. 102)

8 Art der Legitimation: Rolsepass

Fotografie

(falls nötig)

9 Geburtsdatum und -ort: 30.03.1947 in Smilic

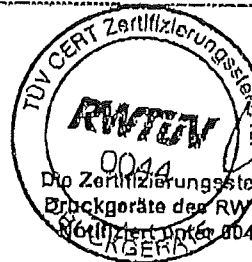
10 Beschäftigt bei: Eupus GmbH

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

12 Fachkunde: Bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	141 (WIG) Wolfram-Inertgasschweißen	141
15 Blech oder Rohr	T, Rohr	P, T
16 Nahtart	BW Stumpfnah	BW, FW
17 Werkstoffgruppe(n)	W11	W11 (gemäß HP3 / TRD 201)
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	wm (mit Zusatzwerkstoff)	wm (gleichartige Zusätze)
19 Schutzgas	EN 439 - I1 (Argon)	gleichartige Schutzgase
20 Hilfsmittel	Formiergas	gleichartige Hilfsmittel
21 Prüfstückdicke (mm)	11,0	3,0 - 22
22 Rohraußendurchmesser (mm)	168,3	≥ 84,1
23 Schweißposition	H-L045 (steilend)	PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045
24 Ausfugen/Schweißnahtsicherung	ss nb (einseitig ohne Badsicherung)	ss nb, ss mb, bs ng, bs gg

25 Zusätzliche Hinweise:



26	Ausgeführt und	
27 Art der Prüfung	bestanden	Nicht verlangt
28		
30 Sichtprüfung	X	-
31 Durchstrahlungsprüfung	X	-
32 Magnetpulverprüfung	-	X
Einringprüfung	-	X
33 Makroschliff	-	X
34 Bruchprüfung	-	X
35 Biegeprüfung	-	X
36 Zusätzliche Prüfungen *)	-	X

Tag der Ausgabe: 15. November 2004

Ort: Essen

Zertifikat gültig bis: 14. November 2006

Verlängerung durch Bestätigung der(s) Arbeitgeber(s) oder der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (siehe 10.2)

Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel

14.01.2005 [Signature] EUPUS GMBH


37 \*) Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

38 Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre (siehe 10.2)

39

Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite « Translation of printed text on the reverse side » Traduction des rubriques imprimées au verso  
 97/23/EG = Druckgeräte-Richtlinie; W11: austenitisch (CrNi-Stahl); wm: mit Zusatz; H-L045: 45° steilend; ss: einseitig; nb: ohne Badsicherung  
 WelderCert 2.0 0139



	PROJ. NO.: K70101 ASU 9 EHR: C13005
	DOCU.-POS.: 4.3
	SHEET: 3 OF 3

CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE

CEOC

D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



RWTÜV Systems GmbH  
Kurfürstenstr. 58, 45138 Essen  
Tel. (02 01) 825 -0, Fax (02 01) 825 - 2861

RWTÜV

## Schweißer-Prüfungszertifikat

Registrier-Nr. 04.202.3.430.02.21323

- 1
- 2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW W11 wm t02 D17 H-L045 ss nb
- 3 Seite: A1 von 1
- 4 Hersteller-Schweißanweisung
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) WPS-21-P02
- 6 Name des Schweißers: Vujkovic, Stevan
- 7 Legitimation: 0013926618 (EHR-Nr. 102)
- 8 Art der Legitimation: Releasepass
- 9 Geburtsdatum und -ort: 30.03.1947 in Smilice
- 10 Beschäftigt bei: Eupus GmbH
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: EN 287-1 AD 2000-HP3, Richtlinie 97/23/EG

Prüfstelle RWTÜV

Prüf-Nr. 0036/MAN/FZW3/600201800-95

Fotografie  
(falls nötig)

- 12 Fachkunde: Bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	141 (WIG) Wolfram-Inertgaschweißen	141
15 Blech oder Rohr	T,Rohr	P,T
16 Nahtart	BW Stumpfnah	BW,FW
17 Werkstoffgruppe(n)	W11	W11 (gemäß HP3 / TRD 201)
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	wm (mit Zusatzwerkstoff)	wm (gleichartige Zusätze)
19 Schutzgas	EN 439 - I1 (Argon)	gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoffe	Formlergas	gleichartige Hilfsstoffe
21 Prüfstückdicke (mm)	1,6	18 - 32
22 Rohraußendurchmesser (mm)	17,3	17,3 - 34,6
23 Schweißposition	H-L045 (steigend)	PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045
24 Ausfügen/Schweißnahtabsicherung	ss nb (einseitig ohne Absicherung)	ss nb, ss mb, ss ng, ss gg

- 25 Zusätzliche Hinweise:



Tag der Ausgabe: 15. November 2004

Ort: Essen

Zertifikat gültig bis: 14. November 2006

Verlängerung durch Bestätigung der(s) Arbeitgeber(e) oder  
der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (siehe 10.2)

Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel

14.01.2005  EUPUS GMBH

26	Ausgeführt und	
27 Art der Prüfung	bestanden	Nicht verlangt
28		
30 Sichtprüfung	X	-
31 Durchstrahlungsprüfung	X	-
32 Magnetspulverprüfung	-	X
Einwirkungsprüfung	-	X
33 Makroschliff	-	X
34 Bruchprüfung	-	X
35 Biegeprüfung	-	X
36 Zusätzliche Prüfungen *)	-	X

- 37 \*) Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

- 38 Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die  
folgenden 2 Jahre (siehe 10.2)

39

Übertragung des Formblattes auf der Rückseite \* Translation of printed text on the reverse side \* Traduction des rubriques imprimées au verso  
97/23/EG = Druckgeräten-Richtlinie; W11: austenitisch (CrNi-Stahl); wm: mit Zusatz; H-L045: 45° steigend; ss: einseitig; nb: ohne Absicherung  
WelderCert 2.0 0139










CEOC

## Schweißer-Zertifikat

	PROJ. NO.: K70101 ASU 9
	EHR: C13005
	DOCU.-POS.: 4.8
SHEET: 2 OF 6	



2. Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW S S 102 D017 PC/PF ss nb

4. Hersteller-Schweißanweisung: 8927

6. Beleg-Nr. (falls verfügbar): 4378/2005

8. Name des Schweißers: Batticelli, Mario (BIR 2594)

7. Legitimation: 001886345

8. Art der Legitimation: Reisepass

9. Geburtsdatum und -ort: 25.03.1978

10. Beschäftigt bei: Eupus GmbH

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

Bemerkung:

12. Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 4378/2005 L68-3934

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14. Schweißprozeß	141 (WIG)	141
15. Produktform (Blech/Rohr)	T, Rohr	T
16. Nahtart	BW, Stumpfnah	BW, FW (s.a. 5.4 b))
17. Werkstoffgruppe(n)	1.7335 (5)	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11
18. Schweißzusätze (Bez.)	W CrMo1-Si (8)	6, nm
19. Schutzgas	11	Gleichartige Schutzgase
20. Pulver		
21. Hilfsstoffe		
22. Prüfstückdicke	2,0	2,0 - 10,0
23. Rohraußendurchmesser (D in mm)	17,0	17,0 - 34,0
24. Schweißpositionen	PC/PF	PA, PC, PE, PF, H-L045
25. Schweißnähtenhalter	ss nb	ss nb, ss mb, ba-FW: 8, ml

25. Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft	Zertifizierstelle
26. Sichtprüfung	X	—	Zertifizierstelle für Personal der TÜV
27. Durchstrahlungsprüfung	X	—	Anlagentechnik GmbH
28. MP-Prüfung	—	X	Prüflaboratorium für Druckgeräte der TÜV
29. FE-Prüfung	—	X	Anlagentechnik GmbH
30. Mikro- / Makroschliff	—	X	01.202 411 /S-05 4378/2005
31. Bruchprüfung	—	X	Name: Dipl.-Ing. Winkels
32. Biegeprüfung	—	X	Ort: Köln, 05.08.2005
33. Zusatzprüfungen*	—	X	Berechtigte Stelle, Kennnummer 0035

37. \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38. Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Stand der Norm: EN 287-1:2004

Mit Euroweld 3.01.00 berechnet





CEOC

## Schweißer-Zertifikat

PROJ. NO.:	K70101 ASU 9
DOCU.-POS.:	EHR. C13005
SHEET:	3 OF 6



2. Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 8 S 106 D188 PC/PF ss nb
4. Hersteller-Schweißanweisung: 8358
5. Beleg-Nr. (falls verfügbar): 4383/2005
6. Name des Schweißers: Batticelli, Mario (BIR 2584)
7. Legitimation: 001885345
8. Art der Legitimation: Reisepass
9. Geburtsdatum und -ort: 25.03.1978
10. Beschäftigt bei: Eupus GmbH
11. Vorschriften/Prüfnorm: DIN EN 287-1:2004, Richtlinie 89/23/EG, AD 2000-HP3
- Bemerkung:

(EHR-Nr. 103)

12. Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 4383/2005 L6B-9334

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14. Schweißprozeß	141 (WIG)	141
15. Produktform (Blech/Rohr)	T, Rohr	P, T
16. Nahtart	BW, Stumpfnäht	BW, FW (s.a. 5.4.b))
17. Werkstoffgruppe(n)	1.4541 (8)	8, 10
18. Schweißzusätze (Rez.)	SAS 2-IG (S)	S, nm
19. Schutzgas:	IT	Gleichartige Schutzgase
Pulver:		
20. Hilfsstoffe:	IT	Gleichartige Hilfsstoffe
21. Prüfstückdicke	8.0	3.0 - 12.0
22. Rohraußendurchmesser (D in mm)	188.3	≥ 84.2
23. Schweißpositionen:	PC/PF	PA, PC, PE, PF, H, L045
24. (Schweißnaht)einzelheiten	ss nb	ss nb, ss mfb, ss FW, sl, ml

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

Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft	Zertifizierstelle:
26. Sichtprüfung	X	—	Zertifizierstelle für Personal der TÜV
27. Durchstrahlungsprüfung	X	—	Anlagentechnik GmbH
28. MP-Prüfung	—	X	Prüflaboratorium für Druckgeräte der TÜV
29. FE-Prüfung	—	X	Anlagentechnik GmbH
30. Mikro- / Makroschliff	—	X	01.202.411 / S.05 4383/2005
31. Bruchprüfung	—	X	Name: Dipl.-Ing. Winkels
32. Biegeprüfung	—	X	Ort: Köln, 05.08.2008
33. Zusatzprüfungen*	—	X	

Datum der praktischen Prüfung: 05.08.2005  
 Gültigkeitsdatum bis: 04.08.2007

37. \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
38. Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierstelle für die nächsten 2 Jahre. Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweißanweisung für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 8.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Blind der Norm: EN 287-1:2004

Mit Guro weld B.01.00 berechnet.







CEOC

## Schweißer-Zertifikat

SÜB	PROJ. NO.:	K70101 ASU 9
	DOCU.- POS.:	EHR. C13005
	SHEET:	5 OF 6



2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 8 S 102 D017 PC/PF ss nb

4 Hersteller-Schweißanweisung: 8386

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 4381/2005

6 Name des Schweißers: Batloeff, Mario (BIR 2594)

7 Legitimation: 001686345

8 Art der Legitimation: Reisekarte

9 Geburtsdatum und -ort: 25.03.1978

10 Beschäftigt bei: Eupus GmbH

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

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden, Prüfnr.: 4381/2005 L68,3834

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14. Schweißprozeß	141 (WIG)	141
15. Produktform (Blech/Rohr)	T, Rohr	T
16. Nahtart:	BW, Stumpfnah	BW, FW (s.a. 5.4.b)
17. Werkstoffgruppe(n)	1.4541 (B)	8, 10
18. Schweißzusätze (Bez.)	SAS 2-IG (S)	S, nm
19. Schutzgas:	II	Gleichartige Schutzgase
20. Pulver:	II	Gleichartige Hilfsmittel
21. Prüfstückdicke	2,0	2,0 - 4,0
22. Rohraußendurchmesser (D in mm)	17,8	17,3 - 34,8
23. Schweißpositionen:	PC/PF	PA, PC, PE, PF, H-L045
24. Schweißnahtanzahlen	ss nb	ss nb; 60 mb; 60 FW; 60 m

25. Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft	Zertifizierstelle
26. Sichtprüfung	X	—	Zertifizierstelle für Personal der TÜV Anlagentechnik GmbH Prüflaboratorium für Druckgeräte der TÜV Anlagentechnik GmbH Dt. 202 411 / S-05 4381/2005 Dipl.-Ing. Winkels Köln, 06.08.2005  Benannte Stelle, Kennnummer 0038
27. Durchstrahlungsprüfung	X	—	
28. MP-Prüfung	—	X	
29. RE-Prüfung	—	X	
30. Mikro- / Makroschliff	—	X	
31. Bruchprüfung	—	X	
32. Biegeprüfung	—	X	
33. Zusatzprüfungen*	—	X	
34. *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt			
35. Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierstelle für bis nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 8.2)			

Datum der praktischen Prüfung: 05.08.2005

Gültigkeitsdauer bis: 04.08.2007

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 8.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Stand der Norm: EN 287-1:2004


Mit Eurofeld 5.01.00 berechnet





CEOC

## Schweißer-Zertifikat

	PROJ. NO.: K70101 ASU 9
	DOCU.-POS.: 4.8
	SHEET: 6 OF 6



2. Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW-S S 106 D188 PC/PF ss nb

4. Hersteller-Schweißanweisung: 8327

5. Beleg-Nr. (falls verfügbar): 4380/2005

6. Name des Schweißers: Baticelli, Mario (BIR 2594)

7. Legitimation: 001886345

8. Art der Legitimation: Reisepass

9. Geburtsdatum und -ort: 25.03.1978

10. Beschäftigt bei: Eupus GmbH

11. Verschriftl. Prüfnorm: DIN EN 287-1:2004, Richtlinie 89/23/EG, AD 2000-HP3

Bemerkung:

12. Fachkunde: bestanden

Prüf-Nr.:

4380/2005, L68-3334

13.	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14. Schweißprozess	141 (WIG)	141
15. Produktform (Blech/Rohr)	T Rohr	P, T
16. Nahtart	BW, Stumpnaht	BW, FW (s.a. 6.4 b))
17. Werkstoffgruppe(N)	1.7335 (5)	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 1, 11
18. Schweißzusätze (Béz.)	W CrMo1, Si (S)	S, nm
19. Schutzgas	11	Gleichartige Schutzgase
20. Pulver		
21. Hilfsstoffe		
22. Prüfstückdicke	6,0	3,0 - 12,0
23. Rohraußendurchmesser (D in mm)	108,3	≥ 84,2
24. Schweißpositionen	PC/PF	PA, PC, PE, PF, H-L048
24. Schweißnahtbolzenteilen	ss nb	ss nb, ss mb, ss FW, st, m

25. Zusätzliche Hinweise, siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

26. Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft	Zertifizierstelle	Zertifizierstelle für Personal der TÜV
27. Sichtprüfung	X	—	Zertifizierstelle für Personal der TÜV	Anlagentechnik GmbH
28. Durchstrahlungsprüfung	X	—	Prüfaboratorium für Druckgeräte der TÜV	Anlagentechnik GmbH
29. MP-Prüfung	—	X	Zertifikats-Nr.	01.202.411 / S-05 4380/2005
30. FE-Prüfung	—	X	Name:	Dipl.-Ing. Winkels
31. Mikro- / Makroschliff	—	X	Ort:	Köln, 05.08.2005
32. Bruchprüfung	—	X		
33. Biegeprüfung	—	X		
34. Zusatzprüfungen	—	X		

37. \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38. Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 6.2)

38. Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 6.2)

39. Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Stand der Norm: EN 287-1:2004

Mit Eurogold 3.01.00 berechnet

