

Aufstellung der Schweißer

Auftrag: Air Liquide Kosice

Schweißer-Nr:	Name	Vorname	Geb.-datum	Prüfung am
143	Zenke	Thomas	27.12.1963	23.08.2005
165	Matz	Karsten	03.10.1964	08.07.2005
171	Hadzan	Yusuf	01.02.1959	17.06.2005
174	Pietscheider	Andre	19.01.1973	09.07.2004
231	Kolepp	Rudolf	13.10.1952	17.06.2005
662	Döppe	Ralf	03.05.1967	19.03.2004
710	Mamali	Ömer	12.01.1948	08.07.2005
715	Kaplan	Bülent	26.07.1975	18.07.2005
716	Yildiz	Hasan	01.01.1972	18.07.2005
904	Dimo	Alfonso	27.10.1964	17.06.2005
915	Knebel	Enrico	24.07.1968	10.06.2005

2 Bezeichnung Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t03 D021 PF ss nb
2 Bezeichnung Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t07 D168 PF ss nb

3
4 Hersteller-Schweißanweisung Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) : 141-AI-1-3 Prüf-Nr. : 3037P065050-S005
6 Name des Schweißers : Zenke, Thomas (TZ)
7 Legitimation : 0319035595
8 Art der Legitimation : Personalausweis
9 Geburtsdatum und Ort : 27.12.1963, Greifswald
10 Beschäftigt bei : RIS GmbH & Co KG
11 Vorschrift / Prüfnorm : 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-2
12 Bemerkung (falls nötig)

Fotografie

(falls nötig)

13 Fachkunde

14	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
15 Schweißprozess(e)	141	141
16 Blech oder Rohr	T	P, T
17 Nahtart	BW	BW, FW
18 Werkstoffgruppe(n)	W22	W21, W22
19 Zusatz / Norm - DIN-Bezeichnung	S / *	
20 Schutzgas / Pulver	EN 439-11	gleichartige Schutzgase
21 Hilfsstoffe		
22 Werkstoffdicke (mm)	3	2,1 - 7,5
23 Rohraußendurchm. (mm)	21	10,5 - 42
24 Schweißposition(en)	PF	6 - 40
25 Ausfugen / Badsicherung	ss nb	>= 84,15
26 Zusätzliche Hinweise:		PA, PB, PD, PE, PF ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

27	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
28			
29			
30	Sichtprüfung	X	
31	Durchstrahlungsprüfung	X	
32	Oberflächenrißprüfung		X
33	Makro-/Mikroschliff		X
34	Bruchprüfung		X
35	Biegeprüfung		X
36	Zusatzprüfungen *)		X

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

Tag der Ausgabe : 23.08.2005

Ort : Hamburg

Gültig bis : 22.08.2007



O. Pönitzsch
TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE
Kennnummer 0045

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER
42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

ZERTIFIKAT 07 202 3037Z0650/5/S002

165

- 2 Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t03 D021 PF ss nb**
2 Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t07 D219 PF ss nb**
3
4 Hersteller-Schweißanweisung
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) : 141-AI-1-3
6 Name des Schweißers : Matz, Karsten (KM)
7 Legitimation : SM
8 Art der Legitimation : pers. bekannt
9 Geburtsdatum und Ort : 03.10.1964, Bartmannshagen
10 Beschäftigt bei : Schweiß- und Montagearbeiten Matz
11 Vorschrift / Prüfnorm : 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-2
12 Bemerkung

Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE

Prüf-Nr. : 3037P065050-S002

Fotografie

(falls nötig)

13 Fachkunde

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
15 Schweißprozess(e)	141	141
16 Blech oder Rohr	T	P, T
17 Nahtart	BW	BW, FW
18 Werkstoffgruppe(n)	W22	W21, W22
19 Zusatz / Norm DIN-Bezeichnung:	S / *	
20 Schutzgas / Pulver	EN 439-11	gleichartige Schutzgase
21 Hilfsstoffe		
22 Werkstoffdicke (mm)	3	2,1 - 7,5
23 Rohraußendurchm. (mm)	21,3	10,65 - 42,6
24 Schweißposition(en)	PF	PA, PB, PD, PE, PF
25 Ausfugen / Badsicherung	ss nb	ss mb; ss nb; bs gg; bs ng

26 Zusätzliche Hinweise:

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
30 Sichtprüfung	X	
31 Durchstrahlungsprüfung	X	
32 Oberflächenrißprüfung		X
33 Makro-/Mikroschliff		X
34 Bruchprüfung		X
35 Biegeprüfung		X
36 Zusatzprüfungen *)		X

Tag der Ausgabe : 08.07.2005

Ort : Hamburg

Gültig bis : 07.07.2007

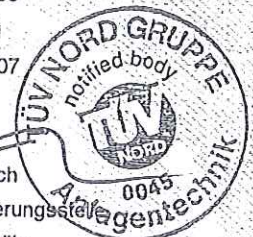
O. Pönitzsch

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle

für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045



BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER
42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

171

- 2 Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t05 D219 PF/PC ss nb**
- 3 Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE
- 4 Hersteller-Schweißanweisung
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) : W22-141-2 Prüf-Nr. : 3037P051250-G024
- 6 Name des Schweißers : **Hadzan, Jusuf (171)**
- 7 Legitimation : 171 Fotografie
- 8 Art der Legitimation : pers. bekannt
- 9 Geburtsdatum und Ort : 01.02.1959, Ljetnic/Bosnien
- 10 Beschäftigt bei : Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH D-20539 Hamburg
- 11 Vorschrift / Prüfnorm : 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-2 (falls nötig)
- 12 Bemerkung :
- 13 Fachkunde : bestanden

14	Prüfdaten - Angaben		Geltungsbereich
15 Schweißprozess(e)	141		141
16 Blech oder Rohr	T		P, T
17 Nahtart	BW		BW, FW
18 Werkstoffgruppe(n)	W22		W21, W22
19 Zusatz/ Norm -DIN Bezeichnung	S		
20 Schutzgas / Pulver	EN 439-I1		gleichartige Schutzgase
21 Hilfsstoffe			
22 Werkstoffdicke (mm)	5		3,5 - 12,5
23 Rohraußendurchm. (mm)	219,1		>= 109,55
24 Schweißposition(en)	PF/PC		PA, PB, PD, PE, PF, PC
25 Ausfugen / Badsicherung	ss nb		ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

26 Zusätzliche Hinweise:

27	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
28			
29			
30	Sichtprüfung	X	
31	Durchstrahlungsprüfung	X	
32	Oberflächenrißprüfung		X
33	Makro-/Mikroschliff		X
34	Bruchprüfung	X	
35	Biegeprüfung		X
36	Zusatzprüfungen *)		X

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH

39 DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

40

41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER

42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Tag der Ausgabe : 17.06.2005

Ort : 22525 Hamburg

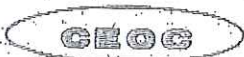
Gültig bis : 16.06.2007

O. Pönitzsch

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE
Kennnummer 0045



Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

ZERTIFIKAT 07 202 3037Z0318/4/04

2 Bezeichnung Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S 102 D025 H-L045 ss nb
 2 Bezeichnung Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S 105 D150 H-L045 ss nb
 3 Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte der TÜV NORD GRUPPE
 4 Hersteller-Schweißanweisung :
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) : Prüf-Nr. : 3037P03184-1-1
 6 Name des Schweißers : Pletscheider, Andre (04)
 7 Legitimation :
 8 Art der Legitimation : Personalausweis Fotografie
 9 Geburtsdatum und Ort : 19.01.1973
 10 Bezeichnet bei : Stumpf GmbH Gesehacht
 11 Vorschrift / Prüfnorm : 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-2 (falls nötig)
 12 Bemerkung :

13 Fachkunde : bestanden

	Prüfdaten - Angaben		Gültigkeitsbereich	
	141	141	141	141
16 Schweißprozess(e)	T	T	P, T	P, T
16 Blech oder Rohr	BW	BW	BW, FW	BW, FW
17 Nahtart	W22	W22	W21, W22	W21, W22
18 Werkstoffgruppe(n)	S	S	gleichartige Schweißzusätze	gleichartige Schweißzusätze
19 Zusatz / Norm - DIN Bezeichnung	EN 439-H	EN 439-H	gleichartige Schutzgas	gleichartige Schutzgas
20 Schutzgas / Pulver	2,00	5,00	1,4 - 12,5	1,4 - 12,5
21 Hilfstoffe	25,00	150,00	>= 12,5	>= 12,5
22 Werkstoffdicke (mm)	H-L045	H-L045	PA, PB, PC, PD, PE, PF, H- ea mb, ea nb, ea pg, ea ng	PA, PB, PC, PD, PE, PF, H- ea mb, ea nb, ea pg, ea ng
23 Rohraußendurchm. (mm)	ss nb	ss nb		
24 Schweißposition(en)				
25 Ausfügen / Bedarfsicherung				

26 Zusätzliche Hinweise:

27	28 Art der Prüfung	29 Ausgeführt und bestanden	30 nicht verlangt
31	Sichtprüfung	X	
32	Durchstrahlungsprüfung	X	
33	Oberflächenrissprüfung		X
34	Makro-/Mikroschliff		X
35	Bruchprüfung		X
36	Biegeprüfung		X
37	Zusatzprüfungen *)		X

37 *) falls notwendig; Angeben auf Zusatzblatt

38
39
40
41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER
42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Tag der Ausgabe : 09.07.2004

Ort : 22525 Hamburg

Gültig bis : 08.07.2008

Thil
TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE
Kennnummer 0045

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄßIGEN EINSATZES DURCH
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
09. Juni 2005	<i>Christian Kogel</i>	Christian Kogel Strahlenschutzbeauftragter

2 Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t05 D219 PF/PC ss nb**
 3 Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte der TÜV NORD GRUPPE
 4 Hersteller-Schweißanweisung
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) : W22-141-2 Prüf-Nr. : 3037P051250-G023
 6 Name des Schweißers : **Kolepp, Rudolf (231)**
 7 Legitimation : 231
 8 Art der Legitimation : pers. bekannt
 9 Geburtsdatum und Ort : 13.10.1952, Altai/Kasachstan
 10 Beschäftigt bei : Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH D-20539 Hamburg
 11 Vorschrift / Prüfnorm : 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-2 (falls nötig)
 12 Bemerkung :

231

Fotografie

13 Fachkunde : bestanden

14	Prüfdaten - Angaben		Geltungsbereich
15	Schweißprozess(e)	141	141
16	Blech oder Rohr	T	P, T
17	Nahtart	BW	BW, FW
18	Werkstoffgruppe(n)	W22	W21, W22
19	Zusatz/ Norm -DIN Bezeichnung	S	
20	Schutzgas / Pulver	EN 439-I1	gleichartige Schutzgase
21	Hilfsstoffe		
22	Werkstoffdicke (mm)	5	3,5 - 12,5
23	Rohr Außendurchm. (mm)	219,1	>= 109,55
24	Schweißposition(en)	PF/PC	PA, PB, PD, PE, PF, PC
25	Ausfugen / Badsicherung	ss nb	ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

26 Zusätzliche Hinweise:

27	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
28			
29			
30	Sichtprüfung	X	
31	Durchstrahlungsprüfung	X	
32	Oberflächenrißprüfung		X
33	Makro-/Mikroschliff		X
34	Bruchprüfung	X	
35	Biegeprüfung		X
36	Zusatzprüfungen *)		X

Tag der Ausgabe : 17.06.2005

Ort : 22525 Hamburg

Gültig bis : 16.06.2007



O. Pönitzsch

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle

für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

40
41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER
42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

CEOC		TUV CERT		TUV NORD	
CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE D'ORGANISMES DE CONTRÔLE					
ZERTIFIKAT 07 202 3037200324/S01					
Bezeichnung: Schweißprüfung EN 287-2 141 T BW W22 wm 106 D219 H-L045 ss nb					
Prüfstelle: Prüflaboratorium für Druckgeräte der TÜV NORD GRUPPE					
Hersteller/Schweißanweisung: W22-141-2					
Beleg-Nr. (falls verfügbar): 3037200324-01					
Name des Schweißers: Doeppel, Ralf (662)					
Legitimation: pers. bekannt					
Art der Legitimation: 05.10.1961					
Geburtsdatum und Ort: 05.10.1961, Hamburg					
Beschäftigt bei: Boehling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH, D-20539 Hamburg					
Vorschrift / Prüfnorm: 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-2					
Bemerkung: (falls vorhanden)					
Fachkunde: bestanden					
Prüfdaten - Angaben					
141 T BW W22 wm 106 D219 H-L045 ss nb					
EN 439-11					
6 219,10					
H-L045					
ss nb					
Schweißprozess(e):					
Blech oder Rohr:					
Nahart: PE					
Werkstoffgruppe(n):					
Zusatz / Norm - DIN Bezeichnung:					
Schutzgas / Pulver:					
Hilfsstoffe:					
Werkstoffdicke (mm):					
Rohraußendurchm. (mm):					
Schweißposition(en):					
Auslugen / Bartsicherung:					
Zusätzliche Hinweise:					
Ausgeführt: 19.03.2004					
Ort: 22525 Hamburg					
Gültig bis: 18.03.2006					
TUV NORD GRUPPE					
TUV CERT - Zertifizierungsstelle					
TUV NORD GRUPPE					
Kenntnisnummer 0045					
BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON					
Datum: 19.03.2004					
Unterschrift: 18.03.2005					
Dienststellung oder Titel: 06.09.2005					
Dipl.-Ing. R. Stegemann					
Schweißfachingenieur					

1

ZERTIFIKAT 07 202 3037Z0650/5/S001

710

2 Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t03 D021 PF ss nb**
2- Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t07 D219 PF ss nb**
3
4 Hersteller-Schweißanweisung
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) 141-AI-1-3
6 Name des Schweißers Mamali, Ömer (ÖM)
7 Legitimation : ÖM
8 Art der Legitimation : pers. bekannt
9 Geburtsdatum und Ort : 12.01.1948, Demirdag/TR
10 Beschäftigt bei : KS-TEC GmbH
11 Vorschrift / Prüfnorm : 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-2
12 Bemerkung
Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte der TÜV NORD GRUPPE
Prüf-Nr. : 3037P065050-S001
Fotografie
(falls nötig)

13 Fachkunde

14	Prüfdaten - Angaben		Geltungsbereich
15 Schweißprozess(e)	141		141
16 Blech oder Rohr	T		P, T
17 Nahtart	BW		BW, FW
18 Werkstoffgruppe(n)	W22		W21, W22
19 Zusatz / Norm	S7		
20 DIN-Bezeichnung			
21 Schutzgas / Pulver	EN 439 J1		gleichartige Schutzgase
22 Hilfsstoffe			
23 Werkstoffdicke (mm)	3	7,1	2,1 - 7,5
24 Rohraußendurchm. (mm)	21,3	219,1	10,65 - 42,6
25 Schweißposition(en)	PF		6 - 40
26 Zusätzliche Hinweise:	ss nb		PA, PB, PD, PE, PF ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

27	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
28			
29			
30	Sichtprüfung	X	
31	Durchstrahlungsprüfung	X	
32	Oberflächenrißprüfung		X
33	Makro-/Mikroschliff		X
34	Bruchprüfung		X
35	Biegeprüfung		X
36	Zusatzprüfungen *)		X

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38
39
40
41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER
42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Tag der Ausgabe : 08.07.2005

Ort : Hamburg

Gültig bis : 07.07.2007



O. Pöhltsch

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle

für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

1

ZERTIFIKAT 07 202 3037Z0650/5/S003

715

2 Bezeichnung Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t03 D021 PF ss nb
2 Bezeichnung Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t07 D219 PF ss nb

3 Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE

4 Hersteller-Schweißanweisung

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) : 141-AI-1-3

Prüf-Nr. : 3037P065050-S003

6 Name des Schweißers : Kaplan, Bülent (BK)

7 Legitimation : BK

8 Art der Legitimation : pers. bekannt

Fotografie

9 Geburtsdatum und Ort : 26.07.1975, Worms

10 Beschäftigt bei : KS-TEC GmbH

11 Vorschrift / Prüfnorm : 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-2

12 Bemerkung (falls nötig)

13 Fachkunde

14	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
15 Schweißprozess(e)	141	141
16 Blech oder Rohr	T	P, T
17 Nahtart	BW	BW, FW
18 Werkstoffgruppe(n)	W22	W21, W22
19 Zusatz / Norm	S / *	
20 DIN-Bezeichnung		
21 Schutzgas / Pulver	EN 439.11	gleichartige Schutzgase
22 Hilfssstoffe		
23 Werkstoffdicke (mm)	3	2,1 - 7,5 6 - 40
24 Rohraußendurchm. (mm)	21,3	10,65 - 42,6 ≥ 109,55
25 Schweißposition(en)	PF	PA, PB, PD, PE, PF
26 Ausfugen / Badsicherung	ss nb	ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

26 Zusätzliche Hinweise:

27	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlängert
28			
29			
30	Sichtprüfung	X	
31	Durchstrahlungsprüfung	X	
32	Oberflächenrißprüfung		X
33	Makro-/Mikroschliff		X
34	Bruchprüfung		X
35	Biegeprüfung		X
36	Zusatzprüfungen (*)		X

37 (*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38
39
40
41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER
42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Tag der Ausgabe : 18.07.2005

Ort : Hamburg

Gültig bis : 17.07.2007



O. Pönitzsch

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE
Kennnummer 0045

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

2 Bezeichnung Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t03 D021 PF ss nb
 2 Bezeichnung Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t07 D219 PF ss nb

3

4 Hersteller-Schweißanweisung

Prüfstelle

: Prüflaboratorium für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar)

141-AI-1-3

Prüf-Nr.

: 3037P065050-S004

6 Name des Schweißers

Yildiz, Hasan (HY)

7 Legitimation

: HY

8 Art der Legitimation

: pers. bekannt

Fotografie

9 Geburtsdatum und Ort

: 01.01.1972, Denizli/TR

10 Beschäftigt bei

: KS-TEC GmbH

11 Vorschrift / Prüfnorm

: 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-2

12 Bemerkung

(falls nötig)

13 Fachkunde

14

Prüfdaten - Angaben

Geltungsbereich

15 Schweißprozess(e)

141

16 Blech oder Rohr

T

17 Nahtart

BW

18 Werkstoffgruppe(n)

W22

BW, FW
W21, W22

19 Zusatz / Norm

S / *

DIN-Bezeichnung

20 Schutzgas / Pulver

EN 439 II

gleichartige Schutzgase

21 Hilfsstoffe

22 Werkstoffdicke (mm)

3

7,1

2,1 - 7,5

6 - 40

23 Rohraußendurchm. (mm)

21,3

219,1

10,65 - 42,6

>= 109,55

24 Schweißposition(en)

PF

PA, PB, PD, PE, PF

25 Ausfugen / Badsicherung

ss nb

ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

26 Zusätzliche Hinweise:

27	28 Art der Prüfung	29 Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
30	Sichtprüfung	X	
31	Durchstrahlungsprüfung	X	
32	Oberflächenrißprüfung		X
33	Makro-/Mikroschliff		X
34	Bruchprüfung		X
35	Biegeprüfung		X
36	Zusatzprüfungen (*)		X

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38

39

40

41

VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER

42

DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Tag der Ausgabe : 18.07.2005

Ort : Hamburg

Gültig bis : 17.07.2007



Ö. Pönitzsch

TÜV CERT-Zertifizierungsstelle

für Druckgeräte

der TÜV NORD GRUPPE

Kennnummer 0045

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

- 2 Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t03 D021 PF/PC ss nb**
2 Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-2 141 T BW W22 S t07 D220 PF/PC ss nb**
3 Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE
4 Hersteller-Schweißanweisung
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) : 141-AI-1-3 Prüf-Nr. : 3037P065050-S102
6 Name des Schweißers : **Dimo, Alfonso (904)**
7 Legitimation : 904
8 Art der Legitimation : Personalausweis Fotografie
9 Geburtsdatum und Ort : 27.10.1964, Cassano
10 Beschäftigt bei : Böhling Rohrleitungs- und Apparatebau GmbH D-20539 Hamburg
11 Vorschrift / Prüfnorm : 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-2 (falls nötig)
12 Bemerkung :

13 Fachkunde

14	Prüfdaten - Angaben		Geltungsbereich	
15 Schweißprozess(e)	141		141	
16 Blech oder Rohr	T		P, T	
17 Nahtart	BW		BW, FW	
18 Werkstoffgruppe(n)	W22		W21, W22	
19 Zusatz / Norm - DIN-Bezeichnung	S / *			
20 Schutzgas / Pulver	EN 439 I1		gleichartige Schutzgase	
21 Hilfsstoffe				
22 Werkstoffdicke (mm)	3	7,1	2,1 - 7,5	6 - 40
23 Rohraußendurchm. (mm)	21	220	10,5 - 42	>= 110
24 Schweißposition(en)	PF/PC		PA, PB, PD, PE, PF, PC	
25 Ausfügen / Badsicherung	ss nb		ss mb, ss nb, bs gg, bs ng	

26 Zusätzliche Hinweise:

27	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
28			
29			
30	Sichtprüfung	X	
31	Durchstrahlungsprüfung	X	
32	Oberflächenrißprüfung		X
33	Makro-/Mikroschliff		X
34	Bruchprüfung		X
35	Biegeprüfung		X
36	Zusatzprüfungen *)		X

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38
39
40
41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER
42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Tag der Ausgabe : 17.06.2005

Ort : Hamburg

Gültig bis : 16.06.2007

O. Pönitzsch
TÜV-CERT-Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der TÜV NORD GRUPPE
Kennnummer 0045

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

- 2 Bezeichnung: EN 287-2: 141 T BW W22-wm t05 D168 PF/PC ss nb
- 4 WPS-Bezug:
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
- 6 Name des Schweißers: Knebel, Enrico
- 7 Legitimation: 5143792742
- 8 Art der Legitimation: Personalausweis
- 9 Geburtsdatum und -ort: 24.07.1968 in Merseburg
- 10 Arbeitgeber: Böhlting Rohrltg. & Apparatebau GmbH,
42551 Velbert
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN 287-2:1992, Richtlinie 97/23/EG, AD-HP-3
- Bemerkung:

12 Fachkunde	bestanden	Prüf-Nr.: 1.264/05 - 006929/Kd
13	Prüfstück	Gültigkeitsbereich
14 Schweißprozess(e)	141 (WIG)	141
15 Halbzeug	T, Rohr	P, T
16 Nahtart:	BW, Stümpfnaht	BW, FW
17 Werkstoffgruppe(n):	3.3535 (W22)	W21, W22
18 Zusatzwerkst. / Bezeichn.	AlMg3 (wm)	Gleichartige Zusätze
19 Schutzgas:	EN 439:1:1	EN 439:1:1
20 Pulver:	EN 439:1:1	EN 439:1:1
21 Hilfsstoffe:	EN 439:1:1	EN 439:1:1
22 Werkstoffdicke (mm)	5,0	3,5 - 12,5
23 Rohraußendurchmesser (D in mm)	168,3	>= 84,2
24 Schweißpositionen:	PF/PC	PA, PB, PD, PE, PF, PC
25 Basisicherung	ss nb	ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

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

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt	Zertifizierungsstelle:
27			TÜV CERT-Zertifizierungsstelle für Personal
28			TÜV Industrie Service GmbH
29 Sichtprüfung	X	—	Zertifikats-Nr. 01.202.411/S-05 1.264/05
30 Durchstrahlungsprüfung	X	—	Name: Dipl.-Ing. Engelmann
31 MP-Prüfung	—	X	Ort: Köln, 17.06.2005
32 FE-Prüfung	—	X	
33 Mikroschliff	—	X	
34 Bruchprüfung	—	X	
35 Biegeprüfung	—	X	
36 Zusatzprüfungen	—	X	

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

Tag der Ausgabe: 10.06.2005
Gültigkeit der Prüfung bis: 09.06.2007
VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH BESTÄTIGUNG DES(R) ARBEITGEBER(S) ODER AUFSICHTSPERSON

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel