

Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EU)
SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT
WELDER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE



Bezeichnung / Designation: **ISO 9606-1: 141 T BW FM3 S s1,5 D17,1 PH-L045 ss nb**

Zertifikat-Nr. / Certificate Nr.: **24-WQT-8017**

WPS - Bezug / WPS - Reference: **141-T-BW-FM3-1.5-PH-L045**

Name des Schweißers / Welder's name: **MAPSTONE Steven**

Art der Legitimation / Identification: **Pass Nr. C2GPH6R15**

Geburtsdatum und -ort / Date and place of birth: **13.09.1980 Swindon**

Arbeitgeber / Employer: **Currax Personal & Industrieservice GmbH, D-47059 Duisburg**

Vorschrift / Prüfnorm / Code/testing standard: **2014/68/EU, EN ISO 9606-1:2017, AD 2000-HP3**

Fachkunde / Job knowledge: **Bestanden / Acceptable**



Echtheitsprüfung

	Prüfstück / Test piece	Geltungsbereich / Range of qualification
Schweißprozess(e) / Welding process(es):	141	141, 142, 143, 145
Art des Werkstoffüberganges / Transfer mode:	=====	=====
Produktform (Blech oder Rohr) / Product type (plate or pipe):	T	T
Nahtart / Type of weld:	BW	BW
Werkstoffgr./untergr.d.GW / Parent material group(s)/subgroups:	1.1 (P235 GH)	=====
Werkstoffgruppe(n) des Schweißzusatzes / Filler material group(s):	FM3	FM1, FM2, FM3
Schweißzusatz / Filler material (Designation):	S (Böhler DCMS-IG)	S, M, nm
Schutzgas / Shielding gas:	EN ISO 14175: I1 - Argon	=====
Hilfsstoffe / Auxiliaries:	=====	=====
Stromart und Polung / Type of current and polarity:	=/-	=====
Werkstoffdicke / Material thickness: (mm)	=====	=====
Dicke des Schweißgutes / Deposited thickness: (mm)	1,5	1,5 ≤ s ≤ 3,0
Rohr Außendurchmesser / Outside pipe diameter: (mm)	17,1	17,1 ≤ D ≤ 34,2
Schweißposition / Welding position:	PH-L045	PA, PC, PE, PF
Schweißnaht Einzelheiten / Weld details:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
Mehrlagig / einlagig / Multi-layer/single layer:	=====	=====

Zusätzliche Hinweise: -
 Additional information:

Prüfungsart / Type of test	Ausgeführt und bestanden / Performed and accepted	Nicht geprüft / Not tested
Sichtprüfung / Visual testing	X	=====
Durchstrahlungsprüfung / Radiographic testing	=====	X
Bruchprüfung / Fracture test	=====	X
Biegeprüfung / Bend test	X	=====
Kerbzugprüfung / Notch tensile test	=====	X
Makroskopische Untersuchungen / Macroscopic exam.	=====	X
Zusätzliche Prüfungen / Additional tests	=====	X

Verlängerung der Qualifikation / Revalidation of the qualification	Pkt. 9.3.a)	Gültigkeitsdauer bis / Valid until: 25.04.2027
	Pkt. 9.3.b)	=====
	Pkt. 9.3.c)	=====

Die Aufrechterhaltung der Zertifizierung hängt von der Einhaltung der vertraglichen Anforderungen Kiwas ab.
 The maintenance of the certification depends on the fulfilment of Kiwa's contractual requirements.

Ort und Datum des Schweißens /
 Place and date of welding:
Heinsberg, 25.04.2024

Ort und Datum der Ausstellung /
 Place and date of issue:
Ist (Tur), 27.05.2024

Prüfstelle / Examining body:
2389-B.Kaplan
 Digital signature ID: 387A48E5AC48E9ED2149

Prüfer / Examiner:
2467-Dipl.-Ing. I. Kacar

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber / die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate gem. Pkt. 9.2. / Confirmation of the validity by employer/welding coordinator for the following 6 months (refer to 9.2)			Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle (Kiwa) für die nächsten 2 Jahre gem. Pkt. 9.3 b) / Revalidation for qualification by examiner or examining body (Kiwa) for the following 2 years (refer to 9.3 b)		
Datum / Date	Unterschrift / Signature	Funktion oder Titel / Function or title	Datum / Date	Unterschrift / Signature	Funktion oder Titel / Function or title

Notifizierte Stelle für Druckgeräte, Kennnummer: 1984 (NB 1984)

Kiwa ist eine von der TÜRKAK akkreditierte Personenzertifizierungsstelle mit der Registernummer AB-0274-P nach EN ISO/IEC 17024:2012
 Kiwa is a TÜRKAK accredited personal certification body with registration number AB-0274-P according to EN ISO/IEC 17024:2012

Kiwa Belgelendirme Hizmetleri A.Ş.
 İTOSB 9. Cadde No:15 Tepeören Tuzla - İstanbul / Turkey
 www.kiwa.com • E-Mail: posta@kiwa.com

CERTIFICATE

