TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Langemarckstr. 20., 45141 Essen
Tel. 0049 201 825 2729, Fax 0049 201 825 2861

TÜV NORD

1 **Schweißer-Prüfungszertifikat**

Register-Nr. 07.202.1423.Z.0090/0/S/001

2 **Bezeichnung:** **EN 287-1 141/111 T BW 6 wm/B t12.5(5.0/7.5) D159.0 H-L045 ss nb/mb**

**( 141 T BW 6 wm t5.0 D159.0 H-L045 ss nb / 111 T BW 6 B t7.5 D159.0 H-L045 ss mb )**

| | | | |
|---|---|---|---|
| 3 | Seite: | 1 von 1 | |
| 4 | WPS - Bezug: | 000.2/ 859100101 | Prüfstelle TÜV Nord |
| 5 | Beleg-Nr.: | Babcock Borsig Service GmbH | Prüf-Nr.: 8106548114 |
| 6 | Name des Schweißers: | **Steven Mapstone (L 859 -F6-)** | |
| 7 | Legitimation: | - | |
| 8 | Art der Legitimation: | Personalausweis | Fotografie (falls nötig) |
| 9 | Geburtsdatum und –ort: | 13. September 1980, Swindon, GB | |
| 10 | Arbeitgeber: | SSM Schweißtechnik | |
| 11 | Vorschrift/Prüfnorm: | DGR 97/23/EG, AD 2000-HP 3, TRD 201, EN 287-1:2004+A2:2006 | |
| 12 | Fachkunde: | Bestanden | |

| 13 | | Prüfstück | Geltungsbereich | |
|---|---|---|---|---|
| 14 | Schweißprozesse | Wurzel: 141 Rest: 111 | 141/111, 141, 111 | WIG (TIG), E-Schweißen |
| 15 | Produktform | T | T, P | Blech, Rohr |
| 16 | Verbindungsart | BW | BW, FW *) | Stumpf-, Kehlnaht |
| 17 | Werkstoffgruppe(n) | 6 | 1.1,1.2,1.3,1.4, 2, 3, 4 ,5, 6, 7, 9.1, 11 | |
| 18 | Schweißzusatz | 141: wm 111: B | 141: wm; 111: B,A,RA,RB,RC,RR,R | |
| 19 | Schutzgas | Argon 99,996% | ---------- | |
| 20 | Hilfsstoffe (z.B. Formiergas) | EN 439-I1 | ---------- | |
| 21 | Schweißgutdicke (mm) | 141: 5,0 111: 7,5 | 141/111: BW:>= 5,0 mm; FW:>=3,0 mm;<br>141: BW:3,0 - 10,0; FW:>=3,0; 111: BW:3,0 - 15,0; FW:>=3,0 mm | |
| 22 | Rohraußendurchmesser (mm) | 159,0 | >= 79,5 mm | |
| 23 | Schweißposition | H-L045 | Alle Positionen ohne PG,J-L045 | |
| 24 | Schweißnahtausführung | 141: ss nb 111: ss mb | 141: ss mb, ss nb; bs; 111: ss mb; bs; 141/111: ss nb; FW:sl, ml | |

25 Wiederholungsprüfung, ohne Kerbschlagarbeit.
Werkstoff: EN 10028-2 X20CrMoV 12-1 (1.4922). Zusatz: 20 MVW IG/ Fox 20 MVW
*)Wenn überwiegend Kehlnähte geschweißt werden, ist eine geeignete Kehlnaht-Prüfung erforderlich (EN 287-1, 5.4 b). Qualifiziert für Rohrwinkel =>60°.

| 26 | Prüfungsart | Ausgeführt und bestanden | Nicht geprüft |
|---|---|---|---|
| 27 | | | |
| 28 | | | |
| 29 | Sichtprüfung | X | - |
| 30 | Durchstrahlungsprüfung | X | - |
| 31 | Bruchprüfung | - | X |
| 32 | Biegeprüfung | - | X |
| 33 | Kerbzugprüfung | - | X |
| 34 | Makroskopische Untersuchungen | - | X |
| 35 | Zusätzliche Prüfungen | X | - |

Middelhauve
**Die Zertifizierungsstelle für Druckgeräte der TÜV NORD GmbH & Co. KG Notifiziert unter 0045**

TÜV NORD 0045 TÜV NORD Systems Notified body

Ort /Zeichen: Essen, 26.02.2010
Tag der Schweißung: 23. Februar 2010
Gültigkeitsdauer bis: **22. Februar 2012**

36 **Verlängerung der Qualifizierung durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3)**

37

| Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|---|---|---|
| | | |

**Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber / die Schweiß-aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)**

| Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|---|---|---|
| 20.08.10 | | |
| 22.02.11 | | |
| 22.08.11 | | |
| 22.02.12 | | |

Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite × Translation of printed text on the reverse side × Traducation des rubriques imprimés au verso