



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



Schweißer-Prüfungszertifikat

Register-Nr. 07.202.1423.Z.0520/8/S

1

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/ 859080101 Prüfstelle TÜV Nord
5 Beleg-Nr.: Babcock Borsig Service GmbH Prüf-Nr. : 8104194630

6 Name des Schweißers: **Steven Mapstone (L 859 (F6))**

7 Legitimation: -
8 Art der Legitimation: Personalausweis Fotografie
9 Geburtsdatum und -ort: 13. September 1980, Swindon, GB (falls nötig)
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 439-11	-----	
21 Schweißgutdicke (mm)	141: 5,0 111: 7,5	141/111: BW: >= 5,0 mm; FW: >= 3,0 mm; 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		
Mittelhaue		
29 Sichtprüfung	X	-
30 Durchstrahlungsprüfung	X	-
31 Bruchprüfung	-	X
32 Biegeprüfung	-	X
33 Kerbzugprüfung	-	X
34 Makroskopische Untersuchungen	-	X
35 Zusätzliche Prüfungen	X	-

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

Ort /Zeichen: Essen, 05.02.2008
Tag der Schweißung: 04. Februar 2008
Gültigkeitsdauer bis: 03. Februar 2010

36 Verlängerung der Qualifizierung durch den Prüfer oder die Prüfstelle 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)

37	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
01.08.08	<i>[Signature]</i>	Lothar Schütze
03.02.09	<i>[Signature]</i>	E.ON Anlagenservice GmbH
03.08.09	<i>[Signature]</i>	Hr. Gzarniecki
03.02.10	<i>[Signature]</i>	Schneider Schweißingenieur

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