

ZERTIFIKAT 07 202 1002Z0031/14/S/021

TUV NORD

Bezeichnung Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW 8.1 S t4 D60 H-L045 ss nb

Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte
TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

WPS-Bezug : V-120 V **Prüf-Nr.** : 10020031/14/S021

Name des Schweißers : Mapstone, Steven (DH 025)

Legitimation : 180120274

Art der Legitimation : Personalausweis

Geburtsdatum und Ort : 13.09.1980, Swindon

Arbeitgeber : Doosan Babcock Energy 6188 Hohenthurm

Vorschrift / Prüfnorm : 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-1

Bemerkung :

Fachkunde : bestanden

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
Schweißprozess(e)	141	141, 142, 143, 145
Produktform (Blech oder Rohr)	T	T, P
Nahtart	BW	BW
Werkstoffgruppe(n)	1.4571 (8.1) (X6CrNiMoTi17-12-2)	8, 9.2, 9.3, 10
Schweißzusatz	S / W 19 12 3 Nb Si	Wurzel: S; Rest: S, M, nm
Schutzgas / Pulver	ISO 14175 -I1-Ar	_____
Hilfsstoffe (z. B. Formiergas)	Formiergas -I1-Ar	_____
Werkstoffdicke (mm)	4	3 - 8
Rohr Außendurchm. (mm)	60	>= 30
Schweißposition	H-L045	PA, PC, PE, PF, PH, H-L045
Schweißnahteinheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs

Zusätzliche Hinweise: AD HP schließt W-Gruppe 9.2 und 9.3 nur ein, wenn SZW der W-Gruppen 8 oder 10 genutzt werden.

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	X	
Durchstrahlungsprüfung	X	
Makroskop. Untersuchungen		X
Bruchprüfung		X
Biegeprüfung		X
Kerbzugprüfung		X

Tag der Schweißung : 29.01.2014

Ort : Halle

Gültig bis : 28.01.2016



Köhne

Die Zertifizierungsstelle für Druckgeräte
der TÜV NORD SYSTEMS GmbH & Co. KG
Kennnummer 0045

VERLÄNGERUNG DER QUALIFIZIERUNG FÜR DIE FOLGENDEN
2 JAHRE DURCH DIE TÜV CERT-ZERTIFIZIERUNGSSTELLE (Abschnitt 9.3)

BESTÄTIGUNG DER GÜLTIGKEIT FÜR DIE FOLGENDEN 6 MONATE
DURCH DEN ARBEITGEBER / AUFSICHTSPERSON (Abschnitt 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			29.01.14	<i>[Signature]</i>	E. Stützer Schweißfachmann Doosan Babcock Energy Germany GmbH

RIFF Weld/TNS Version 12.0.0.7