

ZERTIFIKAT 07 202 1002Z0031/14/S/020



1
 2 Bezeichnung **Schweißerprüfung EN 287-1 141 T BW 8.1 S t4 D16 H-L045 ss nb**
 3 Prüfstelle : Prüflaboratorium für Druckgeräte
 TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
 4 WPS-Bezug : V-261 V Prüf-Nr. : 10020031/14/S020
 5 Name des Schweißers : **Mapstone, Steven (DH 025)**
 6 Legitimation : 180120274
 7 Art der Legitimation : Personalausweis
 8 Geburtsdatum und Ort : 13.09.1980, Swindon
 9 Arbeitgeber : Doosan Babcock Energy 6188 Hohenthurm
 10 Vorschrift / Prüfnorm : 97/23/EG, AD 2000-HP 3, EN 287-1
 11 Bemerkung :

12 Fachkunde : bestanden

Prüfdaten - Angaben		Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	141	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech oder Rohr)	T	T
16 Nahtart	BW	BW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.4571 (8.1) (X6CrNiMoTi17-12-2)	8, 9.2, 9.3, 10
18 Schweißzusatz	S / W 19 12 3 Nb Si	Wurzel: S; Rest: S, M, nm
19 Schutzgas / Pulver	ISO 14175 -I1-Ar	-----
20 Hilfsstoffe (z. B. Formiergas)	Formiergas -I1-Ar	-----
21 Werkstoffdicke (mm)	4	3 - 8
22 Rohraußendurchm. (mm)	16	16 - 32
23 Schweißposition	H-L045	PA, PC, PE, PF, PH, H-L045
24 Schweißnahteinheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs

25 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
29 Sichtprüfung	X	
30 Durchstrahlungsprüfung	X	
31 Makroskop. Untersuchungen		X
32 Bruchprüfung		X
33 Biegeprüfung		X
34 Kerbzugprüfung		X

Tag der Schweißung : 29.01.2014
 Ort : Halle
 Gültig bis : 28.01.2016



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

36 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
			28.07.14	<i>[Signature]</i>	E. Stützer Schweißfachmann Doosan Babcock Energy Germany GmbH
			28.01.15	<i>[Signature]</i>	
			28.07.15	<i>[Signature]</i>	



RIFF Weld4TNS Version 12.0.8.7

Zertifikat Nr.: 01 202 644/S-120238

Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 8 S t02 D12 H-L045 ss nb
Seite: 1 von 1
Hersteller-Schweißanweisung: v.15.02.2012
Beleg-Nr. (falls verfügbar): TAS 12097
Name des Schweißers: Steven Mapstone
Legitimation: 180120274
Art der Legitimation: Personalausweis Fotografie
Geburtsdatum und -ort: 13.09.1980 in Swindon (falls nötig)
Beschäftigt bei: MCE
Vorschrift/Prüfnorm: EN 287-1, AD2000-HP3, Richtlinie 97/23/EG, GW 350
Fachprüfung: Bestanden

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
Schweißverfahren:	141	141, 142, 143, 145
Blech oder Rohr:	T	P, T
Nahtart:	BW	BW
Werkstoffgruppe(n):	8 (1.4541)	8, 9.2, 9.3, 10
Zusatzstoffart / Bezeichnung:	S (W19 9L Si)	S, nm
Schutzgas / Pulver:	11	gleichartig
Hilfsstoffe:	11	gleichartig
Prüfstückdicke (t in mm):	2	2 - 4
Rohraußendurchmesser (D in mm):	12	12 - 24
Schweißpositionen:	H-L045	PA, PC, PH, PE, PF, H-L045
Ausfugen / Badsicherung:	ss/nb	ss nb, ss mb; bs;

Zusätzliche Hinweise: * gemäß VdTÜV-Merkblatt 1052 unter Montagebedingungen geschweißt

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	X	-
Durchstrahlungsprüfung	X	-
MT-, PT- Prüfung	-	X
Makro-, / Mikroschliff	-	X
Bruchprüfung	-	X
Biegeprüfung	-	X
Zusatzprüfungen*	-	X

Zertifizierstelle: TÜV CERT-Zertifizierungsstelle für Personal
Name: TÜV Industrie Service GmbH
 Dipl.-Ing.(FH) Dahms



Unterschrift: Benannte Stelle, Kennnummer 0035

(Ort, Tag der Ausgabe): Cottbus, 27.02.2012
 Gültigkeit der Prüfung bis: 27.02.2014

Verlängerung der Prüfung durch Prüfstelle

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
27.02.2013	<i>[Signature]</i>	Schweißingenieur
27.08.2013	<i>[Signature]</i>	C. Klepzig

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
27.02.2013	<i>[Signature]</i>	Schweißingenieur
27.08.2013	<i>[Signature]</i>	C. Klepzig Schweißfachmann Doosan Babcock Energy Germany GmbH

*) Falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt