

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Genau. Richtig.

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 T FW FM1 S t2.0 D15 PB sl**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 216
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
 6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**
 7 Legitimation: **L3GW5MRMP**
 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
 9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**
 10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2017**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein Prüfer: **Ing. Kersten Großmann**

12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: **216/M22**

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR) / 1.2 (S355J2)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	G42 4 M G35i1	S, M
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	--	---
21 Werkstoffdicke (mm):	2,00	2,00 - 4,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	2,00	
22 Rohraußendurchm. (mm):	15,00	15,00 - 30,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinzelheiten:	sl	sl

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27	
30 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2. Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
 Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
 Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: **01 202 644/S-22 6247**

Name: **Dipl.-Ing. Axel Ewert**

Ort / Datum: **Halle, 25.08.2022**

Unterschrift:



prakt. Prüfung am: **09.08.2022**

Gültigkeitsdatum bis: **08.08.2025**

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 T FW FM1 S t4.0 D50 PB sl**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 217

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**

7 Legitimation: **L3GW5MRMP**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2017**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein** Prüfer: **Ing. Kersten Großmann**

12 Fachkunde: **bestanden** Prüf-Nr.: **217/M/22**

13

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR) / 1.2 (S355J2)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	G42 4 M G3Si1	S, M
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	--	---
21 Werkstoffdicke (mm):	4,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	4,00	
22 Rohraußendurchm. (mm):	50,00	≥ 25,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinzelheiten:	sl	sl

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27	
30 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2. Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: **01 202 644/S-22 6248**

Name: **Dipl.-Ing. Axel Ewert**

Ort / Datum: **Haile, 25.08.2022**

Unterschrift:

prakt. Prüfung am: **09.08.2022**

Gültigkeitsdatum bis: **08.08.2025**



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t4.0 PF sl**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 218

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**

7 Legitimation: **L3GW5MRMP**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2017**

Bemerkung: **rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB**

Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein** Prüfer: **Ing. Kersten Großmann**

12 Fachkunde: **bestanden** Prüf-Nr.: **218/M/22**

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR) / 1.2 (S355J2)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	G42 4 M G3Si1	S, M
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	--	---
21 Werkstoffdicke (mm):	4,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	4,00	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PF	PA, PB, PF
24 Schweißnaht Einzelheiten:	sl	sl

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2., Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 644/S-22 6249

Name: Dipl.-Ing. Axel Ewert

Ort / Datum: Halle, 25.08.2022

Unterschrift:



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: 09.08.2022

Gültigkeitsdatum bis: 08.08.2025

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s4.0 PC ss nb**

3

4 Hersteller-Schweißeranweisung: 219

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**

7 Legitimation: **L3GW5MRMP**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2017**

Bemerkung: **rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PC**

Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein** Prüfer: **Ing. Kersten Großmann**

12 Fachkunde: **bestanden** Prüf-Nr.: **219/M/22**

13

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	BW	BW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR) / 1.2 (S355J2)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	G42 4 M G3Si1	S, M
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		---
Stromart und Polung:	---	---
21 Werkstoffdicke (mm):	4,00	
Dicke des Schweißgutes (mm):	4,00	3,00 - 8,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PC	PA, PC
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißeranweisung

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27	
30 Sichtprüfung	X
31 Durchstrahlungsprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2., Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: **01 202 644/S-22 6250**

Name: **Dipl.-Ing. Axel Ewert**

Ort / Datum: **Haile, 25.08.2022**

Unterschrift:



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: **09.08.2022**

Gültigkeitsdatum bis: **08.08.2025**

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 T FW FM1 S t1.5 D15 PB sl**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 220

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**

7 Legitimation: **L3GW5MRMP**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2017**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahprüfung: **nein** Prüfer: **Ing. Kersten Großmann**

12 Fachkunde: **bestanden** Prüf-Nr.: **220/M22**

13

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	W 42 3 W3Si1	S, M, nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - I1	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	--	---
21 Werkstoffdicke (mm):	1,50	1,50 - 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	1,50	
22 Rohraußendurchm. (mm):	15,00	15,00 - 30,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnah Einzelheiten:	sl	sl

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27	
30 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2. Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: **01 202 644/S-22 6251**

Name: **Dipl.-Ing. Axel Ewert**

Ort / Datum: **Haile, 25.08.2022**

Unterschrift:



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: **09.08.2022**

Gültigkeitsdatum bis: **08.08.2025**

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 T FW FM1 S t4.0 D50 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 221
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
 6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**
 7 Legitimation: **L3GW5MRMP**
 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
 9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**
 10 Beschäftigt bei:
 11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2017**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein Prüfer: Ing. Kersten Großmann
 12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 221/M/22

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	W 42 3 W3Si1	S, M, nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - I1	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	--	---
21 Werkstoffdicke (mm):	4,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	4,00	
22 Rohraußendurchm. (mm):	50,00	≥ 25,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2., Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 644/S-22 6252

Name: Dipl.-Ing. Axel Ewert

Ort / Datum: Halle, 25.08.2022

Unterschrift:



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: 09.08.2022

Gültigkeitsdatum bis: 08.08.2025

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t1.5 D15 PB sl**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 223

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**

7 Legitimation: **L3GW5MRMP**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2017**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahprüfung: **nein** Prüfer: **Ing. Kersten Großmann**

12 Fachkunde: **bestanden** Prüf-Nr.: **223/M/22**

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	8 (X5CrNi18-10)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM5	FM5
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	W 19 9 L	S, M, nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - I1	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:	EN ISO 14175 - N5	
Stromart und Polung:	--	---
21 Werkstoffdicke (mm):	1,50	1,50 - 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	1,50	
22 Rohraußendurchm. (mm):	15,00	15,00 - 30,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinzelheiten:	sl	sl

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2. Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: **01 202 644/S-22 6253**

Name: **Dipl.-Ing. Axel Ewert**

Ort / Datum: **Halle, 25.08.2022**

Unterschrift:



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: **09.08.2022**

Gültigkeitsdatum bis: **08.08.2025**

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t4.0 D50 PB ml**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 224

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**

7 Legitimation: **L3GW5MRMP**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2017**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein** Prüfer: **Ing. Kersten Großmann**

12 Fachkunde: **bestanden** Prüf-Nr.: **224/M/22**

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	8 (X5CrNi18-10)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM5	FM5
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	W 19 9 L	S, M, nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - I1	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:	EN ISO 14175 - N5	
Stromart und Polung:	-	-
21 Werkstoffdicke (mm):	4,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	4,00	
22 Rohraußendurchm. (mm):	50,00	≥ 25,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahtseinheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2., Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 644/S-22 6254

Name: Dipl.-Ing. Axel Ewert

Ort / Datum: Halle, 25.08.2022

Unterschrift:



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: 09.08.2022

Gültigkeitsdatum bis: 08.08.2025

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 P BW FM5 S s2.0 PA ss gb**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 225

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: Gourdou, Michel

7 Legitimation: L3GW5MRMP

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 10.09.1967 in Stuttgart

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm: AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2017

Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA

Ergänzende Kehlnahprüfung: nein Prüfer: Ing. Kersten Großmann

12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 225/M/22

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	BW	BW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	8 (X5CrNi18-10)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM5	FM5
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	W 19 9 L	S, M, nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - II	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:	EN ISO 14175 - N5	
Stromart und Polung:	-	- - -
21 Werkstoffdicke (mm):	2,00	
Dicke des Schweißgutes (mm):	2,00	2,00 - 4,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	- - -	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PA	PA
24 Schweißnahteinzelheiten:	ss gb	ss mb, bs, ss gb

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
31	Durchstrahlungsprüfung	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2., Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 644/S-22 6255

Name: Dipl.-Ing. Axel Ewert

Ort / Datum: Halle, 25.08.2022

Unterschrift:



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: 09.08.2022

Gültigkeitsdatum bis: 08.08.2025

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-2 141 T FW 23 S t02 D040 PB sl**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 226
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
 6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**
 7 Legitimation: **L3GW5MRMP**
 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
 9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**
 10 Beschäftigt bei:
 11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-2:2004**

Bemerkung:

Prüfer: **Ing. Kersten Großmann**

12 Fachkunde: **bestanden** Prüf-Nr.: **226/M/22**

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Werkstoffgruppe(n):	23 (AlMgSi0,5)	21, 22, 23 (s. 5.6)
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	AlMg4,5MnZr	S, nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - II	Gleichartige Schutzgase
20 Pulver: Hilfsstoffe:		
21 Werkstoffdicke (mm):	2,00	2,00 - 3,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	40,00	≥ 25,00
23 Schweißpositionen:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinheiten:	sl	sl

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	27 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
28			
29	Sichtprüfung	X	—
30	Durchstrahlungsprüfung	—	X
31	MP-Prüfung	—	X
32	FE-Prüfung	—	X
33	Mikroschliff	—	X
33	Makroschliff	—	X
34	Bruchprüfung	X	—
35	Biegeprüfung	—	X
36	Zusatzprüfungen*	—	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2., Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 644/S-22 6256

Name: Dipl.-Ing. Axel Ewert

Ort / Datum: Halle, 25.08.2022

Unterschrift:



prakt. Prüfung am: 09.08.2022

Gültigkeitsdatum bis: 08.08.2024



38 Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierungsstelle 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)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-2 141 T FW 23 S t04 D050 PB ml**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: **227**

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**

7 Legitimation: **L3GW5MRMP**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-2:2004**

Bemerkung:

Prüfer: **Ing. Kersten Großmann**

12 Fachkunde: **bestanden**

Prüf-Nr.: **227/M/22**

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Werkstoffgruppe(n):	23 (AlMgSi0,5)	21, 22, 23 (s. 5.6)
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	ALMg4,5MnZr	S, nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - I1	Gleichartige Schutzgase
20 Pulver:		
Hilfsstoffe:		
21 Werkstoffdicke (mm):	4,00	≥ 3,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	50,00	≥ 25,00
23 Schweißpositionen:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	27 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
29	Sichtprüfung	X	—
30	Durchstrahlungsprüfung	—	X
31	MP-Prüfung	—	X
32	FE-Prüfung	—	X
33	Mikroschliff	—	X
33	Makroschliff	—	X
34	Bruchprüfung	X	—
35	Biegeprüfung	—	X
36	Zusatzprüfungen*	—	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2., Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: **01 202 644/S-22 6257**

Name: **Dipl.-Ing. Axel Ewert**

Ort / Datum: **Halle, 25.08.2022**

Unterschrift:

prakt. Prüfung am: **09.08.2022**

Gültigkeitsdatum bis: **08.08.2024**



38 Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierungsstelle 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)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-2 141 P BW 23 S t02 PA ss nb**

3

4 Hersteller-Schweißeranweisung: 228

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**

7 Legitimation: **L3GW5MRMP**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**

10 Beschäftigt bei

11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-2:2004**

Bemerkung:

Prüfer: **Ing. Kersten Großmann**

12 Fachkunde: **bestanden**

Prüf-Nr.: **228/M/22**

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	BW	BW, FW (s. 5.4 b)
17 Werkstoffgruppe(n):	23 (AlMgSi0,5)	21, 22, 23 (s. 5.6)
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	AlMg4,5MnZr	S, nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - I1	Gleichartige Schutzgase
20 Pulver:		
21 Werkstoffdicke (mm):	2,00	1,00 - 4,00
22 Rohraußendurchm. (mm):		≥ 150,00
23 Schweißpositionen:	PA	PA
24 Schweißnahteinzelheiten:	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: sf

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißeranweisung

26	27 Art der Prüfung	28 Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
29	Sichtprüfung	X	---
30	Durchstrahlungsprüfung	---	X
31	MP-Prüfung	---	X
32	FE-Prüfung	---	X
33	Mikroschliff	---	X
33	Makroschliff	---	X
34	Bruchprüfung	X	---
35	Biegeprüfung	---	X
36	Zusatzprüfungen*	---	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2., Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: **01 202 644/S-22 6258**

Name: **Dipl.-Ing. Axel Ewert**

Ort / Datum: **Halle, 25.08.2022**

Unterschrift:

prakt. Prüfung am: **09.08.2022**

Gültigkeitsdatum bis: **08.08.2024**



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierungsstelle 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)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-2 141 P BW 23 S t04 PA ss nb**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 229

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Gourdou, Michel**

7 Legitimation: **L3GW5MRMP**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **10.09.1967 in Stuttgart**

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-2:2004**

Bemerkung:

Prüfer: **Ing. Kersten Großmann**

12 Fachkunde: **bestanden**

Prüf-Nr.: **229/M/22**

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	BW	BW, FW (s. 5.4 b)
17 Werkstoffgruppe(n):	23 (AlMgSi0,5)	21, 22, 23 (s. 5.6)
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	AlMg4,5MnZr	S, nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - I1	Gleichartige Schutzgase
20 Pulver:		
Hilfsstoffe:		
21 Werkstoffdicke (mm):	4,00	2,00 - 8,00
22 Rohraußendurchm. (mm):		≥ 150,00
23 Schweißpositionen:	PA	PA
24 Schweißnahteinzelheiten:	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	27 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
28			
29	Sichtprüfung	X	---
30	Durchstrahlungsprüfung	---	X
31	MP-Prüfung	---	X
32	FE-Prüfung	---	X
33	Mikroschliff	---	X
33	Makroschliff	---	X
34	Bruchprüfung	X	---
35	Biegeprüfung	---	X
36	Zusatzprüfungen*	---	X

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2., Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 644/S-22 6259

Name: Dipl.-Ing. Axel Ewert

Ort / Datum: Halle, 25.08.2022

Unterschrift:



prakt. Prüfung am: 09.08.2022

Gültigkeitsdatum bis: 08.08.2024



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierungsstelle 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)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

de (D)

en (GB)

p (PL)

1 Schweißer Prüfungsbescheinigung	1 Welding approval test Certificate	1 Świadectwo egzaminu spawacza
2 Bezeichnung	2 Designation	2 Uprawnienie spawacza - oznaczenie
3 Seite von	3 Page of	3 Strona od
4 Hersteller - Schweißanweisung Prüfstelle	4 Manufacturer's Welding Procedure Specification Inspecting Authority	4 Zakładowa instrukcja spawania Jednostka egzaminująca
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar);/Prüf-Nr.:	5 Reference No.:	5 Nr. zakładowej instr. spaw. (jeżeli jest) Nr. świadectwa
6 Name des Schweißers:	6 Welder's name:	6 Nazwisko spawacza
7 Legitimation:	7 Identification:	7 Dokument tożsamości
8 Art der Legitimation: Fotografie	8 Method of identification Photograph	8 Rodzaj dokumentu tożsamości Zdjęcie
9 Geburtsdatum und -ort: / (falls nötig)	9 Date and place of birth: / (if required)	9 Data i miejsce urodzenia
10 Beschäftigt bei:	10 Employer:	10 Miejsce pracy
11 Vorschrift / Prüfnorm:	11 Code / Testing standard:	11 Egzamin wg normy
12 Fachprüfung: Bestanden / nicht geprüft (Unzutreffendes streichen)	12 Job knowledge Acceptable / not loaded (delete as necessary)	12 Egzamin teoretyczny pozytywna/nie zdawał (niepotrzebne skreślić)
13 Prüfdaten - Angaben Geltungsbereich	13 Weld test details Range of approval	13 Zakres egzaminu Zakres ważności
14 Schweißverfahren	14 Welding process	14 Metoda spawania
15 Blech oder Rohr	15 Plate or pipe	15 Blacha lub rura
16 Nahtart	16 Joint type	16 Rodzaj spoiny
17 Werkstoffgruppe(n)	17 Parent metal group	17 Grupa(y) materiałowa(e)
18 Zusatzstoff / Bezeichnung	18 Filler metal type / designation	18 Spoiwo/oznaczenie
19 Schutzgas / Pulver	19 Gas / flux	19 Gaz/topnik
20 Hilfsstoffe	20 Auxillaries	20 Materiały pomocnicze
21 Prüfstückdicke (mm)	21 Material thickness (mm)	21 Grubość próbki
22 Rohraußendurchmesser (mm)	22 Pipe outside diameter (mm)	22 Średnica zewnętrzna rury (mm)
23 Schweißposition	23 Welding positions	23 Pozycja spawania
24 Ausfugen / Badsicherung	24 Gouging / Backing	24 Ze zlobieniem/na podkładce
25 Zusätzliche Hinweise siehe beige- fügtes Blatt und / oder Schweißanweisung Nr.:	25 Additional information is available on attached sheet and / or welding procedure specification No.:	25 Dodatkowe informacje patrz załącznik i/lub instrukcja (zakład technologiczna spawania Nr.:
26 Ausgeführt und, Name und Unterschrift	26 Performed and, Name and signature	26 Wykonanie badania, nazwisko, podpis
27 Art der Prüfung	27 Type of test	27 Rodzaj badań
28 bestanden, nicht verlangt	28 acceptable - not required	28 pozytywny/nie wymagane
29 Prüfstelle	29 Inspection Authority	29 Jednostka egzaminująca
30 Sichtprüfung	30 Visual	30 Oględziny zewnętrzne
31 Durchstrahlungsprg. / Tag der Ausgabe:	31 Radiography / Date of issue:	31 Badanie radiologiczne / data wystawienia
32 Magnetpulver- / Farbeindringprüfung Ort:	32 Magnetic particle- / Penetrant Location:	32 Badanie magnetyczno-proszkowe / penetracyjne, Miejscowość
33 Makroschliff	33 Macro	33 Zgląd makro
34 Gültigkeit der Prüfung:	34 Validity of approval until:	34 ważność uprawnienia
34 Bruchprüfung	34 Fracture	34 Próba łamania
35 Biegeprüfung	35 Bend	35 Próba zginania
Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des(r) Arbeitgeber(s) oder Prüfaufsicht	Prolongation for approval by employer / supervisor	Przedłużenie ważności uprawnienia przez Potwierdzenie przez pracodawcę (ow) lub osobę nadzorującą
36 Zusatzprüfungen*	36 Additional tests*	36 Dodatkowe badania
37 Datum, Unterschrift, Dienststellung, oder Titel	37 Date, signature position or title	37 Data, podpis, funkcja lub tytuł
38 Verlängerung der Prüfung durch Prüfer / Prüfstelle	38 Prolongation for Approval by Inspecting Authority	38 Przedłużenie uprawnienia przez jednostkę egzaminującą
39 Datum / Unterschrift, Dienststellung oder Titel	39 Date, signature position or title	39 Data, podpis, funkcja lub tytuł
*) falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt	*) append separate sheet if required	*) jeżeli konieczne, dane w załączniku.