

# Schweißer- Prüfungszertifikat

Register-Nr. 50/07/Pipe-S/010

1  
 2 Bezeichnung: **EN 287-1 135 T BW 1.1 S t04.5 D168.3 PF ss nb**  
 3 Seite: 1 von 1  
 4 WPS - Beleg: 010  
 5 Beleg-Nr.:  
 6 Name des Schweißers: **Jürgen H**  
 7 Legitimation:  
 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**  
 9 Geburtsdatum und -ort:  
 10 Arbeitgeber: **German Pipe, 99734 Nordhausen**  
 11 Vorschrift/Prüfnorm: **DGR 97/23/EG u. AD 2000-Merkblatt HP 3, DIN EN 287-1:2004**

Prüfstelle TÜV Thüringen e.V.  
 Prüf-Nr.: 50/07/Pipe-S/010

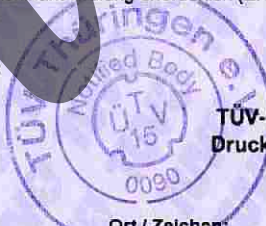
Fotografie  
 (falls nötig)

12 Fachkunde: **Bestanden**

| 13                               | Prüfstück  | Geltungsbereich                 |                   |
|----------------------------------|------------|---------------------------------|-------------------|
| 14 Schweißprozess                | 135        | 135, 136 (nur M)                | MAG-Schweißen     |
| 15 Produktform (Blech oder Rohr) | T          | T, P                            | Blech, Rohr       |
| 16 Nahtart                       | BW         | BW, FW *)                       | Stumpf-, Kehlnaht |
| 17 Werkstoffgruppe(n)            | 1.1        | 1.1, 1.2, 1.4                   |                   |
| 18 Schweißzusatz                 | S          | Wurzel: S; Rest: S, M           |                   |
| 19 Schutzgas                     | EN 439-M21 |                                 |                   |
| 20 Hilfsstoffe (z.B. Formiergas) | -          |                                 |                   |
| 21 Werkstoffdicke (mm)           | 4,5        | BW:3,0 mm - 9,0 mm; FW:>=3,0 mm |                   |
| 22 Rohraußendurchmesser (mm)     | 168,3      | >= 84,2 mm                      |                   |
| 23 Schweißposition               | PF         | PA,PB(FW),PD(FW),PE,PF          |                   |
| 24 Schweißnaht Einzelheiten      | ss nb ml   | ss mb,ss nb; bs; FW:sl, ml      |                   |

25 Werkstoff: DIN EN 10028-2 P235GH (1.0345). Zusatz: EN 440 G 3 Si 1 (OK Autrod 12.51, Esab)  
 \*)Wenn überwiegend Kehlnähte geschweißt werden, ist eine geeignete Kehlnaht-Prüfung erforderlich (EN 287-1, 5.4 b). Qualifiziert für Rohrwinkel =>60°.

| 26                               | Ausgeführt und bestanden | Nicht geprüft |
|----------------------------------|--------------------------|---------------|
| 27 Prüfungsart                   |                          |               |
| 29                               |                          |               |
| 30 Sichtprüfung                  | X                        | -             |
| 31 Durchstrahlungsprüfung        | X                        | -             |
| 32 Bruchprüfung                  | X                        | -             |
| 33 Biegeprüfung                  | -                        | X             |
| 34 Kerbzugprüfung                | -                        | X             |
| 35 Makroskopische Untersuchungen | -                        | X             |
| 36 Zusätzliche Prüfungen         | -                        | X             |



R. Müller  
 TÜV-Cert-Zertifizierungsstelle für  
 Druckgeräte des TÜV Thüringen e.V.  
 Benannte Stelle 0090

Ort / Zeichen: 99734 Nordhausen, 05.03.2007  
 Tag der Schweißung: 05. März 2007  
 Gültigkeitsdauer bis: 04. März 2009

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

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (Bezug auf 9.2)

| 38 | Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|----|-------|--------------|---------------------------|
|    |       |              |                           |
|    |       |              |                           |
|    |       |              |                           |
|    |       |              |                           |

| 38 | Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|----|-------|--------------|---------------------------|
|    |       |              |                           |
|    |       |              |                           |
|    |       |              |                           |
|    |       |              |                           |

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