

Schweißer-Prüfungszertifikat

Register-Nr. 50/06/Pipe-S/026

2 Bezeichnung:

EN 287-1 141/135 T BW 1.1 S t2.6(1.0/1.6) D48.3 PA ss nb/mb
 (141 T BW 1.1 S t1.0 D48.3 PA ss nb / 135 T BW 1.1 S t1.6 D48.3 PA ss mb)

3 Seite:

1 von 1

4 WPS - Bezug:

026/06

Prüfstelle TÜV Thüringen e.V.

5 Beleg-Nr.:

Prüf-Nr.: 50/06/Pipe-S/026

6 Name des Schweißers:

Cesar C.

7 Legitimation:

Personalausweis

Fotografie
(falls nötig)

8 Art der Legitimation:

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

12 Fachkunde:

Bestanden

13

Prüfstück

Geltungsbereich

14 Schweißprozesse

Wurzel: 141 Rest: 135

141/135, 141, 135, 136 (nur M)

WIG (TIG), MAG

15 Produktform

T

T, P

Blech, Rohr

16 Verbindungsart

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-I1/EN 439-M21

20 Hilfsstoffe (z.B. Formiergas)

-

21 Schweißgutdicke (mm)

141: 1,0 135: 1,6

141/135: BW:2,6 mm - 5,2 mm; FW:2,6 - 3,0 mm;

141: BW:1,0 - 2,0; FW:1,0 - 3,0; 135: BW:1,6 - 3,2; FW:1,6 - 3,0 mm

22 Rohraußendurchmesser (mm)

48,3

>= 25,0 mm

23 Schweißposition

PA

PA, PB(FW)

24 Schweißnahtausführung

141: ss nb 135: ss mb

141: ss mb, ss nb; bs; 135: ss mb; bs; 141/135: ss nb; FW:sl, ml

25

Werkstoff: EN 10216-1 P235T1 (1.0254) mit EN 10216-1 P235T1 (1.0254). Zusatz: EN 1668 W3Si 1 (OK Tigrod 12.61 RG (1), Esab), 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, 8.4 b). Qualifiziert für Rohrwinkel =>60°.

26 Prüfungsart

Ausgeführt und anerkannt

Nicht gefordert

27

28

29 Sichtprüfung

X

-

30 Durchstrahlungsprüfung

X

-

31 Bruchprüfung

X

-

32 Biegeprüfung

-

X

33 Kerbzugprüfung

-

X

34 Makroskopische Untersuchungen

-

X

35 Zusätzliche Prüfungen

-

X



R. Häßler

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

Ort /Zeichen:

99734 Nordhausen, 16.03.2006

Tag der Schweißung:

16. März 2006

Gültigkeitsdauer bis:

15. März 2008

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

37	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
15.09.06		
15.03.07		
14.09.07		
14.03.08		

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