

Schweißer-Zertifikat

Welder Qualification Test Certificate

Zertifikat Nr. / Certificate no. 0045/202/1405/Z/00742/21/S/001(00)

ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PF ml



Name des Schweißers
Welder's name

Tim Schneider

WPS-Bezug
WPS-reference

5

Art der Legitimation
Method of Identification

Personalausweis / Identity card

Auftrags-Nr.
Order no.

811 901 9243

Geburtsdatum und -ort
Date and place of birth

1974-07-04, Siegen

Prüfberichts-Nr.
Test report no.

0045/202/1405/P/00742/21/S/001(00)

Arbeitgeber
Employer

geprüft im BBZ

Prüfgrundlage(n)
Test specification(s)

EN ISO 9606-1:2017, AD2000-HP3

Ergänzende Kehlnahtprüfung
Supplementary fillet weld test

-- (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung / completed in conjunction with a butt weld qualification)

Fachkunde
Job knowledge

Bestanden / Acceptable

	Prüfstück / Test piece	Geltungsbereich / Range of qualification
Schweißprozess(es); Welding process(es);	135 MAG/GMAW	135, 138
Art des Werkstoffüberganges Transfer mode	D Lang/Globular	D, G, S, P (Kurz/Dip)
Produktform (Blech oder Rohr) Product type (plate or pipe)	P Blech / plate	P, T
Nahtart Type of weld	FW Kehlnaht / Fillet weld	FW
Werkstoffgruppe(n) Parent material group(s)	1.1	1 - 11
Schweißzusatzgruppe(n) Filler material group(s)	FM1	FM1, FM2
Schweißzusatzart Filler material type	S	S, M
Schutzgas / Pulver Shielding gas / Flux	EN ISO 14175-M21	-----
Hilfsstoffe Auxiliaries	-	-----
Stromart und Polung Type of current and polarity	DC+ (= +)	-----
Werkstoffdicke t (mm) Material thickness t (mm)	10,00	≥ 3,00
Schweißgutdicke s (mm) Deposited thickness s (mm)	-	-----
Rohr Außendurchmesser (mm) Outside pipe diameter (mm)	-	fix: ≥ 500; rot.: PA, PB ≥ 75
Schweißposition(en) Welding position(s)	PF (3F up)	PA, PB, PF
Schweißnaht Einzelheiten Weld details	-	-----
Mehrlagig / einlagig Multi layer / single layer	ml	sl, ml

Zusätzliche Hinweise: / Additional information: -----

Werkstoff / Parent metal: S235JR. Zusatz / Filler: G3 Si 1.

Anforderungen der Druckgeräterichtlinie / requirements of the Pressure Equipment Directive approval of personnel 2014/68/EU An. I, 3.1.2 erfüllt / fulfilled.

Art der Prüfung Type of Tests	Ausgeführt, bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
Sichtprüfung / Visual testing	X	-
Durchstrahlungsprüfung / Radiographic	-	X
Bruchprüfung / Fracture test	X	-
Biegeprüfung / Bend test	-	X
Kerbschlagprüfung / Notch tensile test	-	X
Makroskopie / Macroscopic	-	X
Zusätzliche Prüfungen / Additional tests		



Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte

Notified Body 0045 for Pressure Equipment

Siegen, 2021-03-12 Lki/ht

Utsch

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, D-22525 Hamburg

Datum des Schweißens / Date of welding 2021-03-04 Verlängerung nach / Revalidation method 9.3 a Validity until / Validity until 2024-03-03

Verlängerung der Qualifikation durch die Prüfstelle für 2 Jahre / Revalidation for qualification by examining body for the following 2 years			Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Mon. / Confirmation of the validity by welding coordinator for the following 6 months		
Datum	Unterschrift	Dienststellung / Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung / Titel
	entfällt / N/A		2021-09-		
			2022-03-		
			2022-09-		
			2023-03-		
			2023-09-		

Kontakt/ TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Region Siegen, Leimbachstr. 227, D-57074 Siegen
Contact: Tel. +49 271/3378146, Fax +49 271/3378162, E-Mail: reharmann@tuev-nord.de

01.21 Created with WelderCert-12.10126