

Schweißer-Zertifikat

Welder Qualification Test Certificate

Zertifikat Nr. / Certificate no. 0045/202/1405/Z/00881/21/S/001(00)

ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s5 D60.3 PA ss nb



Name des Schweißers Welder's name	Tim Schneider	WPS-Bezug WPS-reference	10
Art der Legitimation Method of Identification	Personalausweis / Identity card	Auftrags-Nr. Order no	811 904 8167
Geburtsdatum und -ort Date and place of birth	1974-07-04, Siegen	Prüfberichts-Nr. Test report no.	0045/202/1405/P/00881/21/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	Nein / No (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(e); Welding process(es);	141 WIG/TIG/GTAW	141, 142, 143, 145
Art des Werkstoffüberganges Transfer mode	-	-----
Produktform (Blech oder Rohr) Product type (plate or pipe)	T Rohr / tube	T, P, Qualifiziert für Rohrwinkel $\geq 60^\circ$ / Qualified for branch angles $\geq 60^\circ$.
Nahtart Type of weld	BW Stumpfnah / Butt weld	BW
Werkstoffgruppe(n) Parent material group(s)	1.1	1 - 11; 142 nur / only 1.1
Schweißzusatzgruppe(n) Filler material group(s)	FM1	FM1, FM2, nm
Schweißzusatzart Filler material type	S	S, M, nm
Schutzgas / Pulver Shielding gas / Flux	EN ISO 14175-11	-----
Hilfsstoffe Auxiliaries	-	-----
Stromart und Polung Type of current and polarity	DC- (= -)	-----
Werkstoffdicke t (mm) Material thickness t (mm)	-	-----
Schweißgutdicke s (mm) Deposited thickness s (mm)	5,00	3,00 - 10,00
Rohraußendurchmesser (mm) Outside pipe diameter (mm)	60,30	$\geq 30,15$
Schweißposition(en) Welding position(s)	PA (1G)	PA
Schweißnaht Einzelheiten Weld details	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
Mehrlagig / einlagig Multi layer / single layer	-	-----

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

Werkstoff / Parent metal: S235JR. Zusatz / Filler: W3 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
Kerbzugprüfung / Notch tensile test	-	X
Makroskopie / Macroscopic	-	X
Zusätzliche Prüfungen / Additional tests		



Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte

Notified Body 0045 for Pressure Equipment
Siegen, 2021-03-30 Lki/ht

[Signature]

Schnitz

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

Datum des Schweißens / Date of welding	2021-03-18	Verlängerung nach / Revalidation method	9.3 a	Validity until / Validity until	2024-03-17
--	------------	---	-------	---------------------------------	------------

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		2021-09-03	<i>[Signature]</i>	SFM
			2022-03-03	<i>[Signature]</i>	SFM
			2022-09-03	<i>[Signature]</i>	SFM (IWS/EWS)
			2023-03-03	<i>[Signature]</i>	SFM (IWS/EWS)
			2023-09-03		

Kontakt/ TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG Region Siegen, Leimbachstr. 227, D-57074 Siegen
Contact: Tel. +49 271/3378146, Fax +49 27 1/3378162, E-Mail: reharmann@tuev-nord.de