TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Region Duisburg
Meidericher Str. 14-16, D-47058 Duisburg
Tel. +49(0)203 3 04-0, Fax +49(0)203 3 04-270

1 ZERTIFIKAT 07 202 1411 Z 1383 / 17 / S
SCHWEISSERPRÜFUNG

2 Bezeichnung(en) **ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s3.2 D20 H-L045 ss gb**

3 WPS-Bezug:	BZ 205	**Prüfstelle:**	TÜV NORD
4	BZ Tönisvorst	**Prüf-Nr.:**	811 419 7255
5 Name des Schweißers:	**Gürbüz Öztürk (BZ 0770)**		
6 Legitimation:	L6Z81KGLW		
7 Art der Legitimation:	Personalausweis		**Fotografie (falls nötig)**
8 Geburtsdatum und -ort:	1963-01-12, Arpacay		
9 Arbeitgeber:	IMWO Gebr. Wollmer GmbH, Oberhausen		
10 Vorschrift/Prüfnorm:	PED 2014/68/EU, AD2000-HP3, EN ISO 9606-1		
11 Ergänzende Kehlnahtprüfung:	Nein (in Kombination mit einer Stumpfnahtprüfung)		
12 Fachkunde:	Bestanden		

13	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e);	141 WIG mit Massivstab	141, 142, 143, 145
15 Art des Werkstoffüberganges	-	----------
16 Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T, Rohrwinkel >= 60°
17 Nahtart	BW Stumpfnaht	BW
18 Werkstoffgruppe(n)	8.1	1 - 11; 142 nur 8
19 Werkstoffgruppe(n) des Schweißzusatzes	FM5	FM5
20 Schweißzusatzart	S	S, M, nm. Wurzel nur S
21 Schutzgas	EN ISO 14175-I1	----------
22 Hilfsstoffe (z. B. Formiergas)	EN ISO 14175-I1	----------
23 Stromart und Polung	DC- (= -)	----------
24 Werkstoffdicke t (mm)	-	----------
25 Dicke des Schweißgutes s (mm)	3,2	3,0 - 6,4 mm
26 Rohraußendurchmesser (mm)	20,0	20,0 mm - 40,0 mm
27 Schweißposition(en)	H-L045	Alle außer PG (F)
28 Schweißnahteinzelheiten	ss gb	ss mb, bs, ss gb
29 Mehrlagig / einlagig	-	----------

30 Zusätzliche Hinweise:
Werkstoff: X5CrNi18-10 (1.4301). Zusatz: ISO 14343-A W 19 12 3 Nb (SAS 4-IG, Böhler)

31 / 32 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
33 Sichtprüfung	X	-
34 Durchstrahlungsprüfung	X	-
35 Bruchprüfung	-	X
36 Biegeprüfung	-	X
37 Kerbzugprüfung	-	X
38 Makroskopische Untersuchungen	-	X

Notifizierte Stelle (0045) für Druckgeräte

Marco Joeken

notified body TÜV NORD 0045 TÜV NORD Systems

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

Verlängerungs-verfahren nach **9.3 a**

Ort, Datum: Tönisvorst, 2017-07-05
Datum des Schweißens: 2017-06-23
Gültigkeitsdauer bis: **2020-06-22**

39 Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3 b)

40 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
entfällt		

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2017-12-22		
2018-06-22		
2018-12-22		
2019-06-22		
2019-12-22		

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

Created with WelderCert - 8.61102 00001127