EN 287-1:2011 / EN ISO 9606

de (D)

1 **Schweißer-Prüfungszertifikat**
Registrier-Nr. *oder*
Schweißer-Prüfungsbescheinigung
2 Bezeichnung(en)
3 Seite von / Prüfstelle
4 WPS-Bezug/ Prüf-Nr.
5
6 Name des Schweißers
7 Legitimation
8 Art der Legitimation / Fotografie
9 Geburtsdatum und -ort / (falls nötig)
10 Arbeitgeber
11 Vorschrift / Prüfnorm
12 Ergänzende Kehlnahtprüfung Ja / Nein
13 Fachkunde: Bestanden / Nicht geprüft
14 Prüfstück / Geltungsbereich
15 Schweißprozess(e)
16 Produktform (Blech oder Rohr)
17 Nahtart
18 Werkstoffgruppe(n)
19 Schweißzusatz
20 Schutzgas / Pulver
21 Hilfsstoffe (z. B. Formiergas)
22 Werkstoffdicke (mm)
23 Rohraußendurchmesser (mm)
24 Schweißposition
25 Schweißnahteinzelheiten
26 Zusätzliche Hinweise
27 Ausgeführt und bestanden / Nicht geprüft
28 Prüfungsart
29 Sichtprüfung /
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG. Notifiziert unter 0045 *oder* **Der Sachverständige der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**
30 Durchstrahlungsprüfung
31 Bruchprüfung
32 Biegeprüfung
33 Kerbzugprüfung / Ort, Datum
34 Makroskopische Untersuchungen / Tag der Schweißung
35 Zusätzliche Prüfungen / Gültigkeitsdauer bis
36 Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber / die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (Bezug auf 9.2) / Verlängerung der Qualifizierung durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre (Bezug auf 9.3)
37 Datum, Unterschrift, Dienststellung oder Titel

en (GB)

1 **Welder's qualification test certificate**
Registration No. *or*
Welder's qualification test certificate
2 Designation(s)
3 Page of / Examining body
4 WPS-Reference/ Reference No.
5
6 Welder's Name
7 Identification
8 Method of identification / Photograph
9 Date and place of birth / (if required)
10 Employer
11 Code / Testing Standard
12 Supplementary fillet weld test Yes / No
13 Job knowledge: Acceptable / Not tested
14 Test piece / Range of qualification
15 Welding process(es)
16 Product type (plate or pipe)
17 Joint type
18 Material group(s)
19 Welding consumable
20 Gas / flux
21 Auxiliaries (e. g. backing gas)
22 Material thickness (mm)
23 Outside pipe diameter (mm)
24 Welding positions
25 Weld details
26 Additional information
27 Performed and accepted / Not tested
28 Type of test
29 Visual testing /
Certification Body for Pressure Equipment of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Notified under 0045 *or* **The Authorized Expert of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**
30 Radiographic testing
31 Fracture test
32 Bend test
33 Notch tensile test / Place, Date
34 Macroscopic examination / Date of welding
35 Additional tests / Validity until
36 Confirmation of the validity by employer / welding coordinator for the following 6 months (refer to 9.2) / Prolongation for qualification by examiner or examining body for the following 2 years (refer to 9.3)
37 Date, signature, position or title

fr (F)

1 **Certificat de qualification du soudeur**
N° d'enregistrement *ou*
Certificat de qualification du soudeur
2 Désignation(s)
3 Page de / Organisme d'examen
4 Référence DMOS/ N° de référence
5
6 Nom du soudeur
7 Identification
8 Méthode d'identification / Photographie
9 Date et lieu de naissance / (si exigée)
10 Employeur
11 Code / norme de qualification
12 Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d' angle oui/non
13 Connaissances professionnelles: acceptées / non vérifiées
14 Assemblage de qualification / Domaine de validité
15 Procédé(s) de soudage
16 Type de produit (tôle ou tube)
17 Type de soudure
18 Groupe(s) de matériaux
19 Produits consommables (Désignation)
20 Gaz de protection
21 Produits consommables auxiliaires
22 Épaisseur de matériau (mm)
23 Diamètre extérieur du tube (mm)
24 Position de soudage
25 Détails concernant le soudage
26 Informations supplémentaires
27 Effectué et accepté / non vérifié
28 Type de contrôle, d'examen ou d'essai de qualification
29 Contrôle visuel /
Organisme de Certification pour Equipements sous Pression de la TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG Notifié sous 0045 *ou* **Expert de la TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**
30 Contrôle par radiographie
31 Essai de texture
32 Essai de pliage
33 Essai de traction avec entaille / Lieu, date
34 Examen macroscopique / Date du soudage
35 Autres / Validité de la qualification jusqu'au
36 Confirmation de la validité par l'employeur / coordonnateur en soudage pour les 6 mois suivants (voir 9.2) / Prolongation for qualification by examiner or examining body for the following 2 years (refer to 9.3)
37 Date, Signature, Fonction ou titre

EN 1418

de (D)

1 **Prüfungszertifikat für Bediener** *oder* **Einrichter von Schweißeinrichtungen**
Registrier-Nr. *oder*
Prüfungsbescheinigung für Bediener *oder* **Einrichter von Schweißeinrichtungen**
2 Seite von / Prüfstelle
3 Hersteller Schweißanweisung / Prüf-Nr.
4 Beleg Nr. (falls verfügbar)
5 Name des Bedieners / Einrichters
6 Legitimation
7 Art der Legitimation / Fotografie
8 Geburtsdatum und –ort / (falls nötig)
9 Beschäftigt bei
10 Vorschrift / Prüfnorm
11 Fachkunde: Bestanden / nicht geprüft
12 Schweißdaten-Angaben / Geltungsbereich
13 Schweißprozess
14 Schweißeinrichtung
15 Angaben nach EN 1418 Abs. 4.2.5
16 Nahtsensor
17 Einzelraupen- / Mehrraupentechnik
18 Art des Roboters
19 Zusätzliche Hinweise
20 Der Anerkennung liegt zugrunde
21 Schweißverfahrensprüfung nach 4.2.1 / Name und Unterschrift
22 Schweißtechnische Prüfung vor Fertigungsbeginn nach 4.2.2 / Prüfstelle
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG. Notifiziert unter 0045 *oder* **Der Sachverständige der TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**
23 Stichprobenprüfung nach 4.2.3
24 Funktionsprüfung nach 4.2.4 / Tag der Ausgabe
25 Ergebnisse der Prüfung für die Anerkennung siehe
26 Dokument Nr. / Ort
27 (Bericht über die Anerkennung des Schweißverfahrens oder andere Prüfdokumente) / Prüfung gültig bis
28 Verlängerung der Anerkennung für die folgenden 2 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe EN 1418, Abs. 5) / Bestätigung der Anerkennung für die folgenden 6 Monate durch den Arbeitgeber / die Schweißaufsicht (siehe EN 1418, Abs. 5)
30 Prüfung gültig bis
31 Datum, Unterschrift, Stellung oder Titel

en (GB)

1 **Approval test certificate for welding operators** *or* **setters**
Registration No. *or*
Approval test certificate for welding operators *or* **setters**
2 Page of / Inspecting authority
3 Manufacturer's WPS / Reference No.
4 Reference No. (if applicable)
5 Name of welding operator / weld setter
6 Identification
7 Method of identification / Photograph
8 Date and place of birth / (if required)
9 Employer
10 Code / testing standard
11 Job knowledge: Acceptable / not tested
12 Weld details / Range of approval
13 Welding process
14 Welding unit
15 Details in accordance with 4.2.5
16 Joint sensor
17 Single run / multirun technique
18 Robotic type
19 Additional information
20 The approval is based on:
21 Welding procedure test in accordance with 4.2.1 / Name and signature
22 Pre-production welding test or production test in accordance with 4.2.2 / Examining body
Certification Body for Pressure Equipment of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Notified under 0045 *or* **The Authorized Expert of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**
23 Production sampling testing in accordance with 4.2.3
24 Function test in accordance with 4.2.4 / Date of issue
25 Results of the approval test see
26 Document No. / Location
27 (Welding procedure approval record or other documents of testing) / Validity of approval until
28 Prolongation for approval by examiner or examining body for the following 2 years (see EN 1418, clause 5) / Confirmation of approval by employer / welding coordinator for the following 6 months (see EN 1418, clause 5)
30 Validity of approval until
31 Date, signature, position or title

fr (F)

1 **Certificat de qualification des opérateurs soudeurs** *ou* **des régleurs en soudage**
N° d'enregistrement *ou*
Certificat de qualification des opérateurs soudeurs *ou* **des régleurs en soudage**
2 Page de / Organisme de contrôle
3 DMOS du fabricant / N° Réf. Organisme
4 N° Référence (le cas échéant)
5 Nom de l'opérateur soudeur / du régleur en soudage
6 Identification
7 Méthode d'indentification / Photographie
8 Date et lieu de naissance / (si exigée)
9 Employeur
10 Code / norme de qualification
11 Compétence technologique
12 Détails de l'épreuve pratique / Domaine de validité de la qualification
13 Procédé de soudage
14 Installation de soudage
15 Détails conformément au 4.2.5
16 Suiveur de joint
17 Technique monopasse ou multipasse
18 Type d'installation robotisée
19 Informations supplémentaires
20 Cette qualification est basée sur
21 l'épreuve de qualification de mode opératoire de soudage selon 4.2.1 / Nom et signature
22 l'essai de soudage de préproduction ou l'essai de production selon 4.2.2 / Organisme de contrôle
Organisme de Certification pour Equipements sous Pression de la TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG Notifié sous 0045 *ou* **Expert de la TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG**
23 l'essai de production sur échantillons de production selon 4.2.3
24 l'essai de fonctionnement selon 4.2.4 / Date d'émission
25 Pour les résultats de l'épreuve de qualification, voir
26 le document N° / Lieu
27 (Rapport de contrôle sur la procédé de soudure ou d'autres documents de contrôle) / Durée de validité
28 Prolongation de la qualification par l'examinateur ou l'organisme d'examen pour les 2 années suivantes (voir EN 1418, section 5) / Confirmation de la validité par l'employeur / coordonnateur en soudage pour les 6 mois suivants (voir EN 1418, section 5)
30 Durée de validité
31 Date, Signature, Fonction ou titre