

Schweißer-Prüfbescheinigung

- 2 Bezeichnung: **EN 287-1 135 P BW 1.1 S t12 PF ss nb**
- 3
- 4 Hersteller-Schweißanweisung: IKB -1/BT/11
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 001
- 6 Name des Schweißers: **BOTH, Zoltán Ing.**
- 7 Legitimation: EB 363101
- 8 Art der Legitimation: Personalausweis
- 9 Geburtsdatum und -ort: 27. 10. 1979 in Dunajská Streda - SK
- 10 Beschäftigt bei: BOTH s.r.o. Dunajská Streda
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN 287-1:2006

Bemerkung:

- 12 Fachkunde: **bestanden**

		Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14	Schweißprozeß	135 (MAG)	135, 136 (M)
15	Halbzeug	P, Blech	P, T
16	Nahtart	BW, Stumpfnahl	BW, FW (siehe 5.4 b)
17	Werkstoffgruppe(n)	1.0036 (1.1)	1.1, 1.2, 1.4
18	Zusatzwerkst. / Bezeichn.	G3Si1 (S)	S, M
19	Schutzgase	EN ISO 14 175 - M21	Gleichartige Schutzgase
	Pulver		
20	Hilfsstoffe		
21	Prüfstückdicke	12,0	3,0 - 24,0
22	Rohraußendurchmesser (mm)		
23	Schweißpositionen	PF	PA, PF
24	Badsicherung	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

- 25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigegefügttes Blatt und/oder Schweißanweisung: **D >= 150 mm PA, PB, PC**

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
29 Sichtprüfung	X	---
30 Durchstrahlungsprüfung	---	X
31 MP-Prüfung	---	X
32 FE-Prüfung	---	X
33 Mikro- / Makroschliff	---	X
34 Bruchprüfung	X	---
35 Biegeprüfung	---	X
36 Zusatzprüfungen*	---	X

Prüfstelle: TÜV Rheinland InterCert

Prüf-Nr.: S 122 0086/2011

Prüfer: Dipl.Ing.Němcová Alžbeta

Ort / Datum: Bratislava, 23.03.2011

Unterschrift:

Datum der praktischen Prüfung: 16. 3. 2011

Gültigkeitsdatum bis: 15. 3. 2013

- 37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

de (D)**en (GB)****fr (F)**

1 Schweißer Prüfungsbescheinigung	1 Welding approval test Certificate	1 Certificat de qualification de soudeur
2 Bezeichnung	2 Designation	2 Designation
3 Seite von	3 Page of	3 Page de
4 Hersteller – Schweißanweisung Prüfstelle	4 Manufacturer's Welding Procedure Specification Inspecting Authority	4 Mode opératoire de soudage du constructeur Organisme de contrôle
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) / Pruf-Nr.:	5 Reference No	5 No. de référence / No. de référence
6 Name des Schweißers	6 Welder's name	6 Nom de soudeur
7 Legitimation	7 Identification:	7 Identification.
8 Art der Legitimation Fotografie	8 Method of identification Photograph	8 Méthode d'identification. Photographie
9 Geburtsdatum und -ort: / (falls nötig)	9 Date and place of birth. / (if required)	9 Date et lieu de naissance. / (si demandée)
10 Beschäftigt bei	10 Employer:	10 Employeur
11 Vorschrift / Prüfnorm:	11 Code / Testing standard.	11 Code / Norme d'essai:
12 Fachprüfung Bestanden / nicht geprüft (Unzutreffendes streichen)	12 Job knowledge Acceptable / not loaded (delete as necessary)	12 Vérification des connaissances: Acceptable / non vérifiée (rayer la mention inutile)
13 Prüfdaten – Angaben Geltungsbereich	13 Weld test details Range of approval	13 Elements de l'essai Domaine de validité
14 Schweißverfahren	14 Welding process	14 Procédure de soudage
15 Blech oder Rohr	15 Plate or pipe	15 Plaque ou tube
16 Nahtart	16 Joint type	16 Type de joint
17 Werkstoffgruppe(n)	17 Parent metal group	17 Groupe du métal de base
18 Zusatzstoffart / Bezeichnung	18 Filler metal type / designation	18 Type du métal d'apport
19 Schutzgas / Pulver	19 Gas / flux	19 Gaz de protection
20 Hilfsstoffe	20 Auxiliaries	20 Auxiliaires de soudage
21 Prüfstückdicke (mm)	21 Material thickness (mm)	21 Épaisseur du matériel (mm)
22 Rohraußendurchmesser (mm)	22 Pipe outside diameter (mm)	22 Diamètre extérieur du tube (mm)
23 Schweißposition	23 Welding positions	23 Positions de soudage
24 Ausfugen / Badsicherung	24 Gouging / Backing	24 Gougeage / Reprise envers
25 Zusätzliche Hinweise siehe beige- fügtes Blatt und / oder Schweißanweisung Nr.	25 Additional information is available on attached sheet and / or welding procedure specification No.	25 Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage No.:
26 Ausgeführt und, Name und Unterschrift	26 Performed and, Name and signature	26 Réalisée et, Nom et signature
27 Art der Prüfung	27 Type of test	27 Type d'essai
28 bestanden, nicht verlangt	28 acceptable – not required	28 Acceptable / non requis
29 Prüfstelle	29 Inspection Authority	29 Organisme de contrôle
30 Sichtprüfung	30 Visual	30 Visuel
31 Durchstrahlungsprg / Tag der Ausgabe:	31 Radiography / Date of issue	31 Radiographie / Date d'émission
32 Magnetpulver- / Farbeindringprüfung Ort.	32 Magnetic particle- / Penetrant Location	32 Magnetoscopie / Ressuage Lieu:
33 Makroschliff Gültigkeit der Prüfung	33 Macro Validity of approval until.	33 Macroscopie Certificat valable jusqu'au:
34 Bruchprüfung	34 Fracture	34 Texture
35 Biegeprüfung Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des(r) Arbeitgeber(s) oder Prüfaufsicht	35 Bend Prolongation for approval by employer / supervisor	35 Pliage Prolongation de Validité par L'Employeur
36 Zusatzprüfungen*	36 Additional tests*	36 Autres*
37 Datum, Unterschrift, Dienststellung, oder Titel	37 Date, signature position or title	37 Date, Signature Position ou titre
38 Verlängerung der Prüfung durch Prüfer / Prüfstelle	38 Prolongation for Approval by Inspecting Authority	38 Prolongation de Validité par L'Organisme de Contrôle
39 Datum / Unterschrift, Dienststellung oder Titel	39 Date, signature position or title	39 Date, Signature Position ou titre

*) falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt

*) append separate sheet if required

*) sur feuille à joindre si nécessaire