

## Schweißer-Zertifikat



Industrie Service

2 Bezeichnung: **ISO 9606-1 111 P BW FM1 B s12 PC/PF ss nb**

4 WPS-Bezug: P05 111

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **PRYSIAZHNIUK, Serhii**

7 Legitimation: FE392148

8 Art der Legitimation: Reisepass

9 Geburtsdatum und -ort: 11.06.1994 in Ukraina

10 Arbeitgeber: VictoriusStalTech



11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017, Richtlinie 2014/68/EU, TRD 201

Bemerkung: Geltungsbereich FW: ml, sl

Ergänzende Kehlnahtprüfung: ja

Prüfername: Dipl.-Ing. Piotr Wereszczyński

12 Fachkunde: bestanden

Prüf-Nr.: 2022-3.00-Z-73459537

Prüfstück		Geltungsbereich	
13			
14 Schweißprozess(e)	111 (E)	111 (E)	111
15 Produktform (Blech/Rohr)	P, Blech		P, T
16 Nahtart:	BW, Stumpfnah		BW, FW
17 Werkstoffgruppe(n):	1.0570 (1.2)		BW, FW
Schweißzusatzgruppe(n):	FM1	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bez.)	E 42 4 B 4 2 H5 (B)	E 42 4 B 4 2 H5 (B)	FM1, FM2
19 Schutzgas:			B andere: A, RA, RB, RC, RR, R, B andere: A, RA, RB, RC, RR, R
20 Pulver:			
Hilfsstoffe:			
Stromart und Polung:	= +	= +	
21 Werkstoffdicke (mm)	12,0	12,0	
Schweißgutdicke (mm):	12,0	12,0	
22 Rohraußendurchm. (mm):			>= 3,0
23 Schweißpositionen:	PC	PF	>= 500,0
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	ss nb	PA, PC, PB
			ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
			ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung: \*rot. Rohr mit D &gt;= 75 mm bei PA, PB, PC

Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
26		
27		
28		
29 Sichtprüfung	X	---
30 Ultraschallprüfung	X	---
31 MP-Prüfung	---	X
32 FE-Prüfung	---	X
33 Mikro- / Makroschliff	---	X
34 Bruchprüfung	X	---
35 Biegeprüfung	---	X
36 Zusatzprüfungen*	---	X

Zertifizierstelle:

Zertifizierungsstelle für Personal  
TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Zertifikats-Nr.:

0036/PL/S-22 09150

Name:

Dipl. Ing. Ryszard Bobrowicz

Ort/ Datum:

Chorzów, 06.09.2022

Unterschrift:

Notifizierte Stelle, Kennnummer 0036

Datum der praktischen Prüfung:

23.08.2022

Gültigkeitsdatum bis:

22.08.2025

37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsichtsperson / Prüfer / Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Stand der Norm: DIN EN ISO 9606-1:2017

Mit EuroWeld 3.10.22 berechnet.

© TÜV SÜD Industrie Service GmbH

CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT