

Zertifizierungsstelle für Personal des TÜV Thüringen e.V.

Melchendorfer Str. 64, 99096 Erfurt Tel. 0361 42 83 0, Fax 0361 42 83 242



Schweißer-Prüfungszertifikat

Zertifikat Nr. 0826/207733/21

2 Bezeichnung(en)

ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s1 D10 H-L045 ss gb

3 WPS-Bezug:

Prüfstelle:

TÜV Thüringen e.V.

Beleg-Nr.:

0826/207733/21

5 Name des Schweißers:

Sven Florenz

P 4679

6 Legitimation:

LHGZHMZOJ

7 Art der Legitimation:

Personalausweis

Fotografie (falls nötig)

8 Geburtsdatum und -ort: 9 Arbeitgeber:

Industrielle Schweißarbeiten Florenz

10 Vorschrift/Prüfnorm:

PED 2014/68/EU, AD2000-HP3, EN ISO 9606-1

11 Ergänzende Kehlnahtprüfung:12 Fachkunde:

Nein (in Kombination mit einer Stumpfnahtprüfung)

Bestanden

13	Prüfstück A D	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e);	141 WIG mit Massivstab	141, 142, 143, 145
15 Art des Werkstoffüberganges		
16 Produktform (Blech oder Rohr)	TRohr	T, Rohrwinkel >= 60°
17 Nahtart	BW Stumpfnaht	BW A A A A A
18 Werkstoffgruppe(n)	8.1	1 - 11; 142 nur 8.1
19 Schweißzusatzgruppe(n)	FM5	FM5, nm
20 Schweißzusatzart	S	S, M, nm
21 Schutzgas	EN ISO 14175-I1	TAY WO VAY WAY WAY
22 Hilfsstoffe	EN ISO 14175-N5	A W. CA. CA. CA. CA. CA. CA. CA. CA. CA. CA
23 Stromart und Polung	DC- (= -)	
24 Werkstoffdicke t (mm)		
25 Schweißgutdicke s (mm)	1,0	1,0 - 3,0
26 Rohraußendurchmesser (mm)	10,0	10.0 - 20.0
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: GX5CrNi19-10. Schweißzusatz: W 19 9 L Si

31 32	Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
33	Sichtprüfung	X	展入图
34	Durchstrahlungsprüfung	X	AS I
35	Bruchprüfung	10 B	X
36	Biegeprüfung		X
37	Kerbzugprüfung		X
38	Makroskopische Untersuchungen	HAY (A)	X
39	Zusätzliche Prüfungen		X

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
		NA A
AV	entfällt	TO A W
S'A		A NO
		A WAYA

Zertifizierungsstelle für Personal des TÜV Thüringen e. V. Notifiziert unter 0090

Verlängerungsverfahren nach Ort, Datum: Schweißdatum:

Jena, 2021-05-23 2021-05-23

Gültig big

Gültig bis:

2024-05-22

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2021-11-		企业,1990 全国公
2022-05-		
2022-11-	WAA	A WA
2023-05-	P (WA	
2023-11-	MAYAYA	EAXNA!
ES PLE	AFARA	TANKE AND A ME

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

Created with WelderCert - 9.71205 2394



Zertifizierungsstelle für Personal des TÜV Thüringen e.V.

Melchendorfer Str. 64, 99096 Erfurt Tel. 0361 42 83 0, Fax 0361 42 83 242



Schweißer-Prüfungszertifikat

Zertifikat Nr. 0826/207731/21

2 Bezeichnung(en)

ISO 9606-1 141/135-D T BW FM1 S s10 D60 H-L045 ss nb/mb (141 T BW FM1 S s3 D60 H-L045 ss nb / 135-D T BW FM1 S s7 D60 H-L045 ss mb)

3 WPS-Bezug:

Prüfstelle:

TÜV Thüringen e.V.

P 4581

Beleg-Nr.:

0826/207731/21

5 Name des Schweißers:

Sven Florenz

6 Legitimation:

LHGZHMZOJ

7 Art der Legitimation:

Personalausweis

Fotografie (falls nötig)

8 Geburtsdatum und -ort: 9 Arbeitgeber:

Industrielle Schweißarbeiten Florenz

10 Vorschrift/Prüfnorm:

PED 2014/68/EU, AD2000-HP3, EN ISO 9606-1

11 Ergänzende Kehlnahtprüfung: 12 Fachkunde:

Nein (in Kombination mit einer Stumpfnahtprüfung)

Bestanden

13		Prüfstück		Geltungsbereich	
14	Schweißprozess(e);	141 WIG mit Massivstab	135 MAG mit Massivdraht	141, 142, 143, 145	135, 138
15	Art des Werkstoffüberganges		D Kurz/Dip	A COL	D, G, S, P (Alle)
16	Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T Rohr	T, P, Rohrwinkel >= 60°	T, P, Rohrwinkel >= 60°
17	Nahtart	BW Stumpfnaht	BW Stumpfnaht	BW	BW
18	Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1	1 - 11; 142 nur 1.1	1 - 11
19	Schweißzusatzgruppe(n)	FM1	FM1	FM1, FM2, nm	FM1, FM2
20	Schweißzusatzart	S		S, M, nm	CO AU A AV
21	Schutzgas	EN ISO 14175-I1	EN ISO 14175-M21		
22	Hilfsstoffe			- A - CD -	
23	Stromart und Polung	DC- (= -)	DC+ (= +)		
24	Werkstoffdicke t (mm)	MA VA			A
25	Schweißgutdicke s (mm)	3,0	7,0	3,0 - 6,0; 141/135:3,0 - 20,0	3,0 - 14,0
26	Rohraußendurchmesser (mm)	60,0	60,0	>= 30,0	>= 30,0
27	Schweißposition(en)	H-L045	H-L045	Alle außer PG (F)	Alle außer PG (F)
	Schweißnahteinzelheiten	ss nb	ss mb	ss (nb, mb, gb, fb), bs	ss mb, bs
29	Mehrlagig / einlagig	A UNA			A A A

30 Zusätzliche Hinweise:

Werkstoff: P235TR1. Schweißzusatz: W 42 3 W3Si1, G 42 2 C G3Si1

Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
Sichtprüfung	X	
Durchstrahlungsprüfung	X	
Bruchprüfung	X	4-
Biegeprüfung	A GA	X
Kerbzugprüfung		X
Makroskopische Untersuchungen		X
Zusätzliche Prüfungen	WA A	X
	Sichtprüfung Durchstrahlungsprüfung Bruchprüfung Biegeprüfung Kerbzugprüfung	Prüfungsart bestanden Sichtprüfung X Durchstrahlungsprüfung X Bruchprüfung X Biegeprüfung - Kerbzugprüfung - Makroskopische Untersuchungen -

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

1 Datu	im	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
		entfällt	O A PA

Zertifizierungsstelle für P des TÜV Thüringen e. V Notifiziert unter 0090

Jena, 2021-05-23 Verlängerungs-Ort, Datum: verfahren nach 2021-05-23 Schweißdatum: 2024-05-22 9.3 a Gültig bis:

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2021-11-		
2022-05-	MAN	AVANTA
2022-11-	A CO.	
2023-05-	CKARA	要急を受いまた。
2023-11-		NO A CA

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



Zertifizierungsstelle für Personal des TÜV Thüringen e.V.

Melchendorfer Str. 64, 99096 Erfurt Tel. 0361 42 83 0, Fax 0361 42 83 242



Schweißer-Prüfungszertifikat

Zertifikat Nr. 0826/207732/21

2 Bezeichnung(en)

ISO 9606-1 141/135-D T BW FM5 S s12 D48.3 H-L045 ss gb/mb (141 T BW FM5 S s3 D48.3 H-L045 ss gb / 135-D T BW FM5 S s9 D48.3 H-L045 ss mb)

3 WPS-Bezug:

180 B 18

TÜV Thüringen e.V.

4

P 4580

Prüfstelle: Beleg-Nr.:

0826/207732/21

5 Name des Schweißers:

Sven Florenz

6 Legitimation:

LHGZHMZOJ

Personalausweis

Fotografie (falls nötig)

7 Art der Legitimation:8 Geburtsdatum und -ort:9 Arbeitgeber:

Industrielle Schweißarbeiten Florenz

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	AMARIA	Geltungsbereich	WATE OF
14	Schweißprozess(e);	141 WIG mit Massivstab	135 MAG mit Massivdraht	141, 142, 143, 145	135, 138
15	Art des Werkstoffüberganges	CA CIPE	D Kurz/Dip	AND AND A	D, G, S, P (Alle)
16	Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T Rohr	T, P, Rohrwinkel >= 60°	T, P, Rohrwinkel >= 60°
17	Nahtart	BW Stumpfnaht	BW Stumpfnaht	BW	BW
18	Werkstoffgruppe(n)	8.1	8.1	1 - 11; 142 nur 8.1	1-11
19	Schweißzusatzgruppe(n)	FM5	FM5	FM5, nm	FM5
20	Schweißzusatzart	S		S, M, nm	A TO A YZO
21	Schutzgas	EN ISO 14175-12	EN ISO 14175-M12		
22	Hilfsstoffe	EN ISO 14175-N5			
23	Stromart und Polung	DC- (= -)	DC+ (= +)	- A A A A	Was the War
24	Werkstoffdicke t (mm)	M. M. A.		A	V 100
25	Schweißgutdicke s (mm)	3,0	9,0	3,0 - 6,0; 141/135:3,0 - 24,0	3,0 - 18,0
26	Rohraußendurchmesser (mm)	48,3	48,3	>= 25.0	>= 25.0
27	Schweißposition(en)	H-L045	H-L045	Alle außer PG (F)	Alle außer PG (F)
28	Schweißnahteinzelheiten	ss gb	ss mb	ss mb, bs, ss qb	ss mb, bs
29	Mehrlagig / einlagig	A CAN W			

30 Zusätzliche Hinweise:

Werkstoff: X5CrNi18-10. Schweißzusatz: W / G 19 9 L Si

31 32	Driifungcort	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
33	Sichtprüfung	X	
34	Durchstrahlungsprüfung	X	
35	Bruchprüfung	X	
36	Biegeprüfung		X
37	Kerbzugprüfung	最為有人	X
38	Makroskopische Untersuchungen		X
	Zusätzliche Prüfungen	W A. A	X

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
	entfällt	AND
	6 A	3236

Zertifizierungsstelle für Personal des TÜV Thüringen e.V. Notifiziert unter 8090009

Verlängerungsverfahren nach Schweißdatum: 2021-05-23

9.3 a Gültig bis: 2024-05-22

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2021-11-	THE A VENT	P AW A A
2022-05-	PA A	A WA
2022-11-		
2023-05-	O LA VA	
2023-11-	YADA	AR AP AS
ZORALIO		A AN AT A

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

Created with WelderCert - 9.71205 2393