

# Schweißer-Zertifikat

Welder's certificate



**Zertifikat-Nr.:** 0045/202/1280/Z/00586/20/S/011(00)  
Certificate no.:

**Bezeichnung:** ISO 9606-1 135 P BW FM3 S s12.0 PA ss nb  
Designation:  
135 P FW FM3 S t12.0 PB ml

<b>Name des Schweißers:</b> Name of welder:	Uwe Gnichtel	<b>WPS - Bezug:</b> WPS reference:	20-10-21/20-10-22
<b>Legitimationsart:</b> Legitimation method:	Führerschein	<b>Auftrags-Nr.:</b> Order no.:	8118508934 / 5035P017500
<b>Geburtsdatum, -ort:</b> Date and place of birth:	23. November 1962, Havelberg	<b>Prüfberichts-Nr.:</b> Test report no.:	0045/202/1280/P/00586/20/S/008(00)
<b>Arbeitgeber:</b> Employer:	SYMA – Syker Maschinenbau GmbH, 28857 Syke	<b>Fachkunde:</b> Job knowledge:	Bestanden / acceptable
<b>Bemerkung:</b> Remark:	---		
<b>Prüfgrundlage(n):</b> Code / testing standard:	DGRL/PED 2014/68/EU, AD2000 Mbl. HP3, DIN EN ISO 9606-1		

	Prüfstück Test piece		Geltungsbereich Range of qualification	
<b>Schweißprozess(e)</b> Welding process(es)	135	135	135, 138	135, 138
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	S	S	S	S
<b>Produktform (Blech P, Rohr T)</b> Product type (plate P, tube T)	P	P	P	P
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW	FW	BW	FW
<b>Werkstoffgruppen Grundwerkstoff</b> Parent material groups	1.2	1.2	1-11	1-11
<b>Werkstoffgruppen Schweißzusatz</b> Filler material groups	FM3	FM3	FM1, FM2, FM3	FM1, FM2, FM3
<b>Art des Schweißzusatzes</b> Filler material (type, designation)	S (EN ISO 21952-A- G MoSi)		S, M	S, M
<b>Schutzgas</b> Shielding gas	EN ISO 14175-M21-ArC		---	---
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	---	---	---	---
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	+/=	+/=	---	---
<b>Grundwerkstoffdicke (t) [mm]</b> Parent material thickness (t) [mm]	---	12,0	---	≥ 3,0
<b>Schweißgutdicke (s) [mm]</b> Deposited thickness (s) [mm]	12,0	---	≥ 3,0	---
<b>Rohraußendurchmesser (D) [mm]</b> Outside tube diameter (D) [mm]	---	---	siehe Abschn. 5.3	siehe Abschn. 5.3
<b>Schweißposition</b> Welding position(s)	PA	PB	PA	PA, PB
<b>Schweißnaht Einzelheiten</b> Weld details	ss nb	---	ss nb, ss mb, bs, ss fb, ss nb	---
<b>Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)</b> Single layer (sl) / multi layer (ml)	---	ml	---	sl, ml
<b>Zusätzliche Informationen</b> Additional information	---			

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
<b>Sichtprüfung</b> Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Durchstrahlungsprüfung</b> Radiographic testing	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Bruchprüfung</b> Fracture test	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Biegeprüfung</b> Bend test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Kerzugprüfung</b> Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Makroskopische Untersuchungen</b> Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte**  
Notified body 0045 for pressure equipment

Oldenburg, 29.10.2020

Dipl.-Ing. (FH) J. Bargmann

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

<b>Datum des Schweißens:</b> 29.10.2020 Date of welding:	<b>Verlängerung nach:</b> 9,3 a Revalidation according:	<b>Gültigkeitsdauer bis:</b> 28.10.2023 Qualification valid until:
---	--	---

Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre Revalidation for qualification by certification body for the following 2 years			Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate Confirmation of the validity by employer/ welding coordinator for the following 6 months		
Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title	Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title

**Kontakt:** TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG \* Fertigungstechnik Norddeutschland \* Stubbenweg 38-40 \* 26125 Oldenburg  
Contact: Telefon (0441) 219858-0 \* Fax (0441) 219858-111 \* E-Mail: IMOldenburg@tuev-nord.de

# Schweißer-Zertifikat

Welder's certificate



**Zertifikat-Nr.:** 0045/202/1280/Z/00586/20/S/012(00)  
Certificate no.:

**Bezeichnung:** ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s2.9 D60 PA ss nb  
Designation:

<b>Name des Schweißers:</b> Name of welder:	Uwe Gnichtel	<b>WPS - Bezug:</b> WPS reference:	20-10-23
<b>Legitimationsart:</b> Legitimation method:	Führerschein	<b>Auftrags-Nr.:</b> Order no.:	8118508934 / 5035P017500
<b>Geburtsdatum, -ort:</b> Date and place of birth:	23. November 1962, Havelberg	<b>Prüfberichts-Nr.:</b> Test report no.:	0045/202/1280/P/00586/20/S/008(00)
<b>Arbeitgeber:</b> Employer:	SYMA – Syker Maschinenbau GmbH, 28857 Syke	<b>Fachkunde:</b> Job knowledge:	Bestanden / acceptable
<b>Bemerkung:</b> Remark:	---		
<b>Prüfgrundlage(n):</b> Code / testing standard:	DGRL/PED 2014/68/EU, AD2000 Mbl. HP3, DIN EN ISO 9606-1		

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich Range of qualification
<b>Schweißprozess(e)</b> Welding process(es)	141	141, 142, 143, 145
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	---	---
<b>Produktform (Blech P, Rohr T)</b> Product type (plate P, tube T)	T	P, T
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW	BW
<b>Werkstoffgruppen Grundwerkstoff</b> Parent material groups	1.1	1-11
<b>Werkstoffgruppen Schweißzusatz</b> Filler material groups	FM3	FM1, FM2, FM3
<b>Art des Schweißzusatzes</b> Filler material (type, designation)	S (EN ISO 21952-A- W MoSi)	S, nm, M
<b>Schutzgas</b> Shielding gas	EN ISO 14175-11-Ar	---
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	---	---
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	=/-	---
<b>Grundwerkstoffdicke (t) [mm]</b> Parent material thickness (t) [mm]	---	---
<b>Schweißgutdicke (s) [mm]</b> Deposited thickness (s) [mm]	2,9	12,9 – 5,8
<b>Rohraußendurchmesser (D) [mm]</b> Outside tube diameter (D) [mm]	60,3	≥ 30,1
<b>Schweißposition</b> Welding position(s)	PA	PA
<b>Schweißnaht Einzelheiten</b> Weld details	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss fb, ss gb
<b>Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml)</b> Single layer (sl) / multi layer (ml)	---	---
<b>Zusätzliche Informationen</b> Additional information	---	---

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
<b>Sichtprüfung</b> Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Durchstrahlungsprüfung</b> Radiographic testing	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Bruchprüfung</b> Fracture test	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Biegeprüfung</b> Bend test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Kerbzugprüfung</b> Notch tensile test	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Makroskopische Untersuchungen</b> Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



**Notifizierte Stelle 0045 für Druckgeräte**  
Notified body 0045 for pressure equipment

Oldenburg, 29.10.2020

Dipl.-Ing. (FH) J. Bargmann

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

<b>Datum des Schweißens:</b> 29.10.2020 Date of welding:	<b>Verlängerung nach:</b> 9.3 a Revalidation according:	<b>Gültigkeitsdauer bis:</b> 28.10.2023 Qualification valid until:
---	--	---

Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre Revalidation for qualification by certification body for the following 2 years			Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate Confirmation of the validity by employer/ welding coordinator for the following 6 months		
Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title	Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung / Titel Position or title

**Kontakt:** TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG \* Fertigungstechnik Norddeutschland \* Stubbenweg 38-40 \* 26125 Oldenburg  
Contact: Telefon (0441) 219858-0 \* Fax (0441) 219858-111 \* E-Mail: IMOldenburg@tuev-nord.de