

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:

Name des Schweißers: Uwe Gnichtel
Name of welder:
Legitimationsart: Führerschein
Legitimation method:
Geburtsdatum, -ort: 23. November 1962, Havelberg
Date and place of birth:
Arbeitgeber: SYMA – Syker Maschinenbau GmbH, 28857 Syke
Employer:
Bemerkung: ---
Remark:
Prüfgrundlage(n): DGRL/PED 2014/68/EU, AD2000 Mbl. HP3, DIN EN ISO 9606-1
Code / testing standard:

WPS - Bezug: 20-10-23
WPS reference:
Auftrags-Nr.: 8118508934 / 5035P017500
Order no.:
Prüfberichts-Nr.: 0045/202/1280/P/00586/20/S/008(00)
Test report no.:
Fachkunde: Bestanden / acceptable
Job knowledge:

| | Prüfstück Test piece | Geltungsbereich Range of qualification |
|---|----------------------------|---|
| Schweißprozess(e) Welding process(es) | 141 | 141, 142, 143, 145 |
| Art des Werkstoffüberganges Transfer mode | --- | --- |
| Produktform (Blech P, Rohr T) Product type (plate P, tube T) | T | P, T |
| Nahtart Type of weld | BW | BW |
| Werkstoffgruppen Grundwerkstoff Parent material groups | 1.1 | 1-11 |
| Werkstoffgruppen Schweißzusatz Filler material groups | FM3 | FM1, FM2, FM3 |
| Art des Schweißzusatzes Filler material (type, designation) | S (EN ISO 21952-A- W MoSi) | S, nm, M |
| Schutzgas Shielding gas | EN ISO 14175-I1-Ar | --- |
| Hilfsstoffe Auxiliaries | --- | --- |
| Stromart und Polung Type of current and polarity | =/- | --- |
| Grundwerkstoffdicke (t) [mm] Parent material thickness (t) [mm] | --- | --- |
| Schweißgutdicke (s) [mm] Deposited thickness (s) [mm] | 2,9 | 12,9 – 5,8 |
| Rohraußendurchmesser (D) [mm] Outside tube diameter (D) [mm] | 60,3 | ≥ 30,1 |
| Schweißposition Welding position(s) | PA | PA |
| Schweißnahteinheiten Weld details | ss nb | ss nb, ss mb, bs, ss fb, ss gb |
| Einlagig (sl) / Mehrlagig (ml) Single layer (sl) / multi layer (ml) | --- | --- |
| Zusätzliche Informationen Additional information | --- | --- |

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

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

| | | |
|---|--|---|
| Datum des Schweißens: 29.10.2020 Date of welding: | Verlängerung nach: 9,3 a Revalidation according: | Gültigkeitsdauer bis: 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 |
| | | | 28.4.21 | | |
| | | | 29.10.21 | | |
| | | | 25.4.22 | | |

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

Zur Verifizierung der Gültigkeit dieses digital signierten Dokuments ist die Installation des TÜV NORD GROUP Stammzertifikats notwendig: <https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/kunden-login/public-key-infrastruktur/>
To verify the validity of this digitally signed document, an installation of the TÜV NORD GROUP root certificate is required: <https://www.tuev-nord.de/en/company/top-menu-links/customer-login/digital-signature/>

Schweißer-Zertifikat

Weider'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

Name des Schweißers: Uwe Gnichtel
Name of welder:
Legitimationsart: Führerschein
Legitimation method:
Geburtsdatum, -ort: 23. November 1962, Havelberg
Date and place of birth:
Arbeitgeber: SYMA – Syker Maschinenbau GmbH, 28857 Syke
Employer:
Bemerkung: ---
Remark:
Prüfgrundlage(n): DGRL/PED 2014/68/EU, AD2000 Mbl. HP3, DIN EN ISO 9606-1
Code / testing standard:

WPS - Bezug: 20-10-21/20-10-22
WPS reference:
Auftrags-Nr.: 8118508934 / 5035P017500
Order no.:
Prüfberichts-Nr.: 0045/202/1280/P/00586/20/S/008(00)
Test report no.:
Fachkunde: Bestanden / acceptable
Job knowledge:

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

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

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

| | | |
|---|--|---|
| Datum des Schweißens: 29.10.2020 Date of welding: | Verlängerung nach: 9.3 a Revalidation according: | Gültigkeitsdauer bis: 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 |
|---------------|---------------------------|---|---------------|---------------------------|---|
| 28.4.21 | <i>[Signature]</i> | | 29.10.21 | <i>[Signature]</i> | |
| 25.4.22 | <i>[Signature]</i> | | | | |

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