

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s5.0 D48 PH ss nb**

3 **EN ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s5.0 D48 PC ss nb**

4 Hersteller-Schweißanweisung:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Schindler, Volker**

7 Legitimation: **L8GC67Y51**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **29.08.1964 in Bietigheim**

10 Beschäftigt bei: **NH3- Kälteservice GmbH**

11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2017**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein**

Prüfer: **Ing. Jörg Grunert**

12 Fachkunde: **bestanden**

13	Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich	
	141	141	141, 142, 143, 145	141, 142, 143, 145
14 Schweißprozess(e):	141	141	141, 142, 143, 145	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr):	T		P, T	
16 Nahtart:	BW		BW	
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1			
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1	FM1, FM2	
18 Schweißzusätze (Bez.):	S	S	S, M; nm	S, M; nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - I1	EN ISO 14175 - I1	Gleichartige Schutzgase	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:				
Stromart und Polung:	=-	=-	---	
21 Werkstoffdicke (mm):	5,00	5,00		
Dicke des Schweißgutes (mm):	5,00	5,00	3,00 - 10,00	
22 Rohraußendurchm. (mm):	48,30	48,30	≥ 25,00	
23 Schweißposition:	PH	PC	PA, PE, PF	PA, PC
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ss nb	ss nb	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

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27	Sichtprüfung	X
30	Durchstrahlungsprüfung	X
31		

Die Anforderungen der Richtlinie 2014/68/EU, Anhang I, 3.1.2., Zulassung von Personal, sind erfüllt.

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: **01 202 644/S-22 6691**

Name: **Dipl.-Ing. Axel Ewert**

Ort / Datum: **Halle, 19.09.2022**

Unterschrift:



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: **09.09.2022**

Gültigkeitsdatum bis: **08.09.2025**

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

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel