

- 2 Bezeichnung: **EN 287-1 311 T BW 1.1 S t3.8 D76 PF ss nb rw**
- 4 Hersteller-Schweißerweisung:
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
- 6 Name des Schweißers: **Saalbach, Stefan**
- 7 Legitimation: **7635208096**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und -ort: **02.12.1963 in Karl-Marx-Stadt**
- 10 Beschäftigt bei: **---**
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: **DIN EN 287-1:2006, Richtlinie 97/23/EG, AD 2000 Merkblatt HP3**

Bemerkung:

- 12 Fachkunde: **bestanden** 10/1617

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozeß	311 (Gasschweißen)	311
15 Halbzeug	T, Rohr	T, P
16 Nahtart	BW, Stumpfnah	BW, FW (siehe 5.4 b)
17 Werkstoffgruppe(n)	1.0038 (1.1)	1.1, 1.2, 1.4
18 Zusatzwerkst. / Bezeichn.	(G) O III (S)	Gleichartige Zusätze, nm
19 Schutzgas:		
Pulver:		
20 Hilfsstoffe:		
21 Prüfstückdicke	3,8	3,0 - 5,7
22 Rohraußendurchmesser (D in mm)	76,0	>= 38,0
23 Schweißpositionen:	PF	PA, PE, PF
24 Badsicherung	rw, ss nb	rw, ss nb, ss mb, bs, FW, st, mi

- 25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißerweisung.

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
29 Sichtprüfung	X	---
30 Durchstrahlungsprüfung	X	---
31 MP-Prüfung	---	X
32 FE-Prüfung	---	X
33 Mikro- / Makroschliff	---	X
34 Bruchprüfung	X	---
35 Biegeprüfung	---	X
36 Zusatzprüfungen*	---	X

Zertifizierstelle: TÜV CERT-Zertifizierungsstelle für Personal
TÜV Rheinland Industrie Service GmbH

Zertifikats-Nr.: 01 202 322/S-10 1617

Zertifizierer: Dipl.-Ing. Krade

Ort/Datum: Halle, 29.03.2010

Unterschrift:

Benannte Stelle, Kennnummer 0035

Datum der praktischen Prüfung: 17.03.2010

Gültigkeitsdatum bis: 16.03.2012

- 37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

- 38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/ die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel